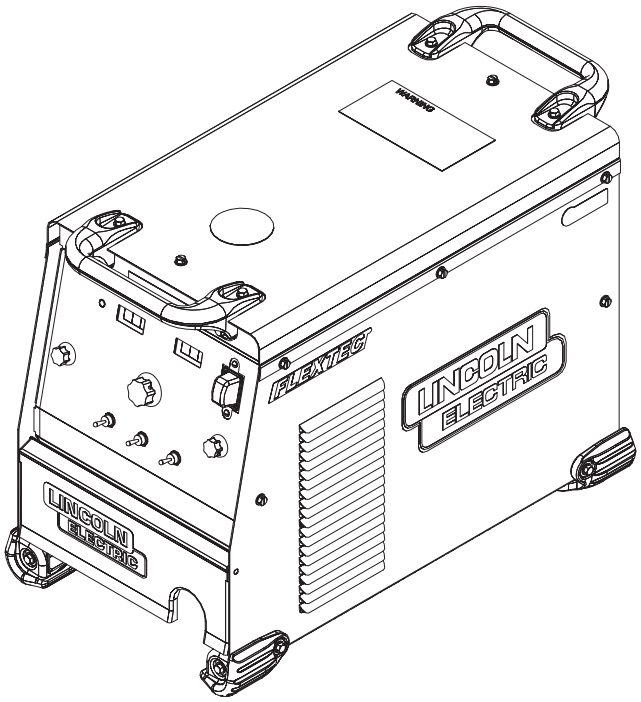
Manuel de l'Opérateur

FLEXTEC™ 450



Pour utilisation avec les machines ayant les Numéros de Code:

11626, 11754, 11941, 12038

GENUINE™ LINCOLN PARTS

Pour enregistrer la machine :
www.lincolnelectric.com/register

Recherche d'Atelier de Service et Distributeur Agréés:
www.lincolnelectric.com/locator

Conserver comme référence future

Date d'Achat

Code: (ex: 10859)

Série: (ex: U1060512345)

IMF10062-C | Date d'Émission Oct-13

© Lincoln Global, Inc. All Rights Reserved.

THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY
22801 St. Clair Avenue • Cleveland, OH • 44117-1199 • U.S.A.
Phone: +1.216.481.8100 • www.lincolnelectric.com

MERCI D'AVOIR SÉLECTIONNÉ UN PRODUIT DE QUALITÉ PAR LINCOLN ELECTRIC.

S'IL VOUS PLAÎT EXAMINER CARTON ET LE MATÉRIEL POUR LES DOMMAGES IMMÉDIATEMENT

Quand ce matériel est expédié, son titre passe à l'acheteur dès la réception par le transporteur. Par conséquent, les réclamations pour matériel endommagé au cours du transport doivent être faites par l'acheteur contre la société de transport au moment où l'envoi a été reçu.

LA SÉCURITÉ DEPEND DE VOUS

Lincoln arc welding and cutting equipment is designed and built with safety in mind. However, your overall safety can be increased by proper installation ... and thoughtful operation on your part.
NE PAS INSTALLER, UTILISER OU RÉPARER CE MATÉRIEL SANS AVOIR LU CE MANUEL ET LES MESURES DE SÉCURITÉ QU'IL CONTIENT.
Et, par dessus tout, réfléchir avant d'agir et exercer la plus grande prudence.

⚠ AVERTISSEMENT

Cette déclaration apparaît lorsque les indications doivent être suivies avec exactitude afin d'éviter des blessures graves ou un décès.

⚠ ATTENTION

Cette déclaration apparaît lorsque les indications doivent être suivies avec exactitude afin d'éviter des blessures légères ou des dommages à l'appareil.

TENIR SA TÊTE HORS DES VAPEURS DE SOUDAGE.

NE PAS s'approcher trop près de l'arc. Utiliser des verres de correction si besoin est pour rester à une distance raisonnable de l'arc.

LIRE et respecter la Fiche Technique Santé - Sécurité (MSDS) et l'étiquette d'avertissement qui figure sur tous les conteneurs de matériel de soudage.

UTILISER SUFFISAMMENT DE VENTILATION ou d'échappement au niveau de l'arc, ou les deux, pour maintenir les vapeurs et les gaz hors de la zone de respiration et de la zone générale de travail.

IDANS UNE GRANDE PIÈCE OU EN EXTÉRIEUR, la ventilation naturelle peut s'avérer appropriée si on maintient sa tête en dehors des vapeurs (voir ci-dessous).

UTILISER DES APPELS D'AIR NATURELS ou des ventilateurs pour éloigner les vapeurs du visage.

Si des symptômes inhabituels apparaissent, prévenir le superviseur. L'atmosphère de soudage et le système de ventilation ont peut-être besoin d'une révision.

PORTER DES VERRES DE CORRECTION AINSI QUE DES PROTECTIONS AUDITIVES ET CORPORELLES

SE PROTÉGER les yeux et le visage avec un casque de soudage adapté comportant une plaque filtre d'un degré approprié (Voir ANSI Z49.1).

SE PROTÉGER le corps contre les projections de soudure et les coups d'arc au moyen de vêtements de protection comprenant des vêtements en laine, un tablier et des gants ignifuges, des leggings en cuir et des bottes montantes.

PROTÉGER les autres contre les projections, les coups d'arc et l'éblouissement à l'aide d'écrans ou de barrières de protection.

DANS CERTAINS ENDROITS, une protection sonore peut s'avérer appropriée.

VÉRIFIER que l'équipement de protection soit en bon état.

Porter également **EN PERMANENCE** des lunettes de sécurité dans la zone de travail.

SITUATIONS PARTICULIÈRES

NE PAS SOUDER NI COUPER des conteneurs ou des matériaux ayant préalablement été en contact avec des substances dangereuses à moins qu'ils n'aient été parfaitement nettoyés. Ceci est extrêmement dangereux..

NE PAS SOUDER NI COUPER des pièces peintes ou plaquées à moins de prendre des précautions spéciales en matière de ventilation. Elles peuvent émettre des vapeurs ou des gaz fortement toxiques.

Mesures de sécurité supplémentaires

PROTÉGER les bouteilles de gaz comprimé de la chaleur excessive, des chocs mécaniques et des arcs ; attacher les bouteilles afin qu'elles ne puissent pas tomber.

VÉRIFIER que les bouteilles ne soient jamais mises à la terre et qu'elles ne fassent pas partie d'un circuit électrique.

ÉLIMINER tous les risques d'incendie potentiels de la zone de soudage.

L'ÉQUIPEMENT DE LUTTE CONTRE LES INCENDIES DOIT TOUJOURS ÊTRE PRÊT POUR UN USAGE IMMÉDIAT ET LES USAGERS DOIVENT SAVOIR COMMENT S'EN SERVIR.

SECTION A: AVERTISSEMENT

AVERTISSEMENT DE LA PROPOSITION DE CALIFORNIE 65

Moteurs Diesel

Les gaz d'échappement du moteur diesel et certains de leurs constituants sont connus par l'État de Californie pour provoquer le cancer, des malformations ou autres dangers pour la reproduction.

Moteurs à essence

Les gaz d'échappement de ce produit contiennent des produits chimiques connus par l'État de Californie pour provoquer le cancer, des malformations et des dangers pour la reproduction.

LE SOUDAGE À L'ARC PEUT ÊTRE DANGEREUX. SE PROTÉGER ET PROTÉGER LES AUTRES CONTRE LES BLESSURES GRAVES VOIRE MORTELLES. ÉLOIGNER LES ENFANTS. LES PERSONNES QUI PORTENT UN STIMULATEUR CARDIAQUE DEVRAIENT CONSULTER LEUR MÉDECIN AVANT D'UTILISER L'APPAREIL.

Prendre connaissance des caractéristiques de sécurité suivantes. Pour obtenir des renseignements supplémentaires sur la sécurité, on recommande vivement d'acheter un exemplaire de la norme Z49.1, de l'ANSI auprès de l'American Welding Society, P.O. Box 350140, Miami, Floride 33135 ou la norme CSA W117.2-1974. On peut se procurer un exemplaire gratuit du livret «Arc Welding Safety» E205 auprès de la société Lincoln Electric, 22801 St. Clair Avenue, Cleveland, Ohio 44117-1199.

S'ASSURER QUE LES ÉTAPES D'INSTALLATION, D'UTILISATION, D'ENTRETIEN ET DE RÉPARATION NE SONT CONFIÉES QU'À DES PERSONNES QUALIFIÉES.

POUR LES GROUPES ÉLECTROGÈNES.

1.a. Arrêter le moteur avant de dépanner et d'entretenir à moins qu'il ne soit nécessaire que le moteur tourne pour effectuer l'entretien.

1.b. Ne faire fonctionner les moteurs qu'à l'extérieur ou dans des endroits bien aérés ou encore évacuer les gaz d'échappement du moteur à l'extérieur.

1.c. Ne pas faire le plein de carburant près d'une flamme nue, d'un arc de soudage ou si le moteur tourne. Arrêter le moteur et le laisser refroidir avant de faire le plein pour empêcher que du carburant renversé ne se vaporise au contact de pièces du moteur chaudes et ne s'enflamme. Ne pas renverser du carburant quand on fait le plein. Si du carburant s'est renversé, l'essuyer et ne pas remettre le moteur en marche tant que les vapeurs n'ont pas été éliminées.

1.d. Les protecteurs, bouchons, panneaux et dispositifs de sécurité doivent être toujours en place et en bon état. Tenir les mains, les cheveux, les vêtements et les outils éloignés des courroies trapézoïdales, des engrenages, des ventilateurs et d'autres pièces en mouvement quand on met en marche, utilise ou répare le matériel.

1.e. Dans certains cas, il peut être nécessaire de déposer les protecteurs de sécurité pour effectuer l'entretien prescrit. Ne déposer les protecteurs que quand c'est nécessaire et les remettre en place quand l'entretien prescrit est terminé. Toujours agir avec la plus grande prudence quand on travaille près de pièces en mouvement.

1.f. Ne pas mettre les mains près du ventilateur du moteur. Ne pas appuyer sur la tige de commande des gaz pendant que le moteur tourne.

1.g. Pour ne pas faire démarrer accidentellement les moteurs à essence en effectuant un réglage du moteur ou en entretenant le groupe électrogène de soudage, de connecter les fils des bougies, le chapeau de distributeur ou la magnéto.

1.h. Pour éviter de s'ébouillanter, ne pas enlever le bouchon sous pression du radiateur quand le moteur est chaud.

LES CHAMPS ÉLECTROMAGNÉTIQUES DANGEROUS

2.a. Le courant électrique qui circule dans les conducteurs crée des champs électromagnétiques locaux. Le courant de soudage crée des champs magnétiques autour des câbles et des machines de soudage.

2.b. Les champs électromagnétiques peuvent créer des interférences pour les stimulateurs cardiaques, et les soudeurs qui portent un stimulateur cardiaque devraient consulter leur médecin avant d'entreprendre le soudage.

2.c. L'exposition aux champs électromagnétiques lors du soudage peut avoir d'autres effets sur la santé que l'on ne connaît pas encore.

2.d. Les soudeurs devraient suivre les consignes suivantes afin de réduire au minimum l'exposition aux champs électromagnétiques du circuit de soudage:

- 2.d.1. Regrouper les câbles d'électrode et de retour. Les fixer si possible avec du ruban adhésif.
- 2.d.2. Ne jamais entourer le câble électrode autour du corps.
- 2.d.3. Ne pas se tenir entre les câbles d'électrode et de retour. Si le câble d'électrode se trouve à droite, le câble de retour doit également se trouver à droite.
- 2.d.4. Connecter le câble de retour à la pièce le plus près possible de la zone de soudage.
- 2.d.5. Ne pas travailler juste à côté de la source de courant de soudage.

LES CHOCS ÉLECTIQUES PEUVENT ÊTRE MORTELS.

3.a. Les circuits de l'électrode et de retour (ou masse) sont sous tension quand la source de courant est en marche. Ne pas toucher ces pièces sous tension les mains nues ou si l'on porte des vêtements mouillés. Porter des gants isolants secs et ne comportant pas de trous.

3.b. S'isoler de la pièce et de la terre en utilisant un moyen d'isolation sec. S'assurer que l'isolation est de dimensions suffisantes pour couvrir entièrement la zone de contact physique avec la pièce et la terre.

En plus des consignes de sécurité normales, si l'on doit effectuer le soudage dans des conditions dangereuses au point de vue électrique (dans les endroits humides ou si l'on porte des vêtements mouillés; sur les constructions métalliques comme les sols, les grilles ou les échafaudages; dans une mauvaise position par exemple assis, à genoux ou couché, s'il y a un risque élevé de contact inévitable ou accidentel avec la pièce ou la terre) utiliser le matériel suivant:

- Source de courant (fil) à tension constante c.c. semi-automatique
- Source de courant (électrode enrobée) manuelle c.c.
- Source de courant c.a. à tension réduite.

3.c. En soudage semi-automatique ou automatique, le fil, le dévidoir, la tête de soudage, la buse ou le pistolet de soudage semi-automatique sont également sous tension.

3.d. Toujours s'assurer que le câble de retour est bien connecté au métal soudé. Le point de connexion devrait être le plus près possible de la zone soudée.

3.e. Raccorder la pièce ou le métal à souder à une bonne prise de terre.

3.f. Tenir le porte-électrode, le connecteur de pièce, le câble de soudage et l'appareil de soudage dans un bon état de fonctionnement. Remplacer l'isolation endommagée.

3.g. Ne jamais tremper l'électrode dans l'eau pour la refroidir.

3.h. Ne jamais toucher simultanément les pièces sous tension des porte-électrodes connectés à deux sources de courant de soudage parce que la tension entre les deux peut correspondre à la tension à vide totale des deux appareils.

3.i. Quand on travaille au-dessus du niveau du sol, utiliser une ceinture de sécurité pour se protéger contre les chutes en cas de choc.

3.j. Voir également les points 6.c. et 8.

LE RAYONNEMENT DE L'ARC PEUT BRÛLER.

4.a. Utiliser un masque à serre-tête avec oculaire filtrant adéquat et protège-oculaire pour se protéger les yeux contre les étincelles et le rayonnement de l'arc quand on soude ou quand on observe l'arc de soudage. Le masque à serre-tête et les oculaires filtrants doivent être conformes aux normes ANSI Z87.1.

4.b. Utiliser des vêtements adéquats en tissu ignifugé pour se protéger et protéger les aides contre le rayonnement de l'arc.

4.c. Protéger les autres employés à proximité en utilisant des paravents ininflammables convenables ou les avertir de ne pas regarder l'arc ou de ne pas s'exposer au rayonnement de l'arc ou aux projections ou au métal chaud.

LES FUMÉES ET LES GAZ PEUVENT ÊTRE DANGEREUX.

5.a. Le soudage peut produire des fumées et des gaz dangereux pour la santé. Éviter d'inhaler ces fumées et ces gaz. Quand on soude, tenir la tête à l'extérieur des fumées. Utiliser un système de ventilation ou d'évacuation suffisant au niveau de l'arc pour évacuer les fumées et les gaz de la zone de travail. **Quand on soude avec des électrodes qui nécessitent une ventilation spéciale comme les électrodes en acier inoxydable ou pour revêtement dur (voir les directives sur le contenant ou la fiche signalétique) ou quand on soude de l'acier au plomb ou cadmié ainsi que d'autres métaux ou revêtements qui produisent des fumées très toxiques, limiter le plus possible l'exposition et au-dessous des valeurs limites d'exposition (TLV) en utilisant une ventilation mécanique ou par aspiration à la source. Dans les espaces clos ou dans certains cas à l'extérieur, un appareil respiratoire peut être nécessaire. Des précautions supplémentaires sont également nécessaires quand on soude sur l'acier galvanisé..**

5. b. Le fonctionnement de l'appareil de contrôle des vapeurs de soudage est affecté par plusieurs facteurs y compris l'utilisation et le positionnement corrects de l'appareil, son entretien ainsi que la procédure de soudage et l'application concernées. Le niveau d'exposition aux limites décrites par OSHA PEL et ACGIH TLV pour les ouvriers doit être vérifié au moment de l'installation et de façon périodique par la suite afin d'avoir la certitude qu'il se trouve dans l'intervalle en vigueur.

5.c. Ne pas souder dans les endroits à proximité des vapeurs d'hydrocarbures chlorés provenant des opérations de dégraissage, de nettoyage ou de pulvérisation. La chaleur et le rayonnement de l'arc peuvent réagir avec les vapeurs de solvant pour former du phosgène, gaz très toxique, et d'autres produits irritants.

5.d. Les gaz de protection utilisés pour le soudage à l'arc peuvent chasser l'air et provoquer des blessures graves voire mortelles. Toujours utiliser une ventilation suffisante, spécialement dans les espaces clos pour s'assurer que l'air inhalé ne présente pas de danger.

5.e. Lire et comprendre les instructions du fabricant pour cet appareil et le matériel de réserve à utiliser, y compris la fiche de données de sécurité des matériaux (MSDS) et suivre les pratiques de sécurité de l'employeur. Les fiches MSDS sont disponibles auprès du distributeur de matériel de soudage ou auprès du fabricant.

5.f. Voir également le point 1.b.

LES ÉTINCELLES DE SOUDAGE PEUVENT PROVOQUER UN INCENDIE OU UNE EXPLOSION.

6.a. Enlever les matières inflammables de la zone de soudage. Si ce n'est pas possible, les recouvrir pour empêcher que les étincelles de soudage ne les atteignent. Les étincelles et projections de soudage peuvent facilement s'infiltrer dans les petites fissures ou ouvertures des zones environnantes. Éviter de souder près des conduites hydrauliques. On doit toujours avoir un extincteur à portée de la main.

6.b. Quand on doit utiliser des gaz comprimés sur les lieux de travail, on doit prendre des précautions spéciales pour éviter les dangers. Se référer à la “Sécurité pour le Soudage et le Coupage” (ANSI Z49.1) et les consignes d'utilisation relatives au matériel.

6.c. Quand on ne soude pas, s'assurer qu'aucune partie du circuit de l'électrode ne touche la pièce ou la terre. Un contact accidentel peut produire une surchauffe et créer un risque d'incendie.

6.d. Ne pas chauffer, couper ou souder des réservoirs, des fûts ou des contenants sans avoir pris les mesures qui s'imposent pour s'assurer que ces opérations ne produiront pas des vapeurs inflammables ou toxiques provenant des substances à l'intérieur. Elles peuvent provoquer une explosion même si elles ont été «nettoyées». For information, purchase “Recommended Safe Practices for the Preparation for Welding and Cutting of Containers and Piping That Have Held Hazardous Substances”, AWS F4.1 from the American Welding Society (see address above).

6.e. Mettre à l'air libre les pièces moulées creuses ou les contenants avant de souder, de couper ou de chauffer. Elles peuvent exploser.

6.f. Les étincelles et les projections sont expulsées de l'arc de soudage. Porter des vêtements de protection exempts d'huile comme des gants en cuir, une chemise épaisse, un pantalon sans revers, des chaussures montantes et un casque ou autre pour se protéger les cheveux. Utiliser des bouche-oreilles quand on soude hors position ou dans des espaces clos. Toujours porter des lunettes de sécurité avec écrans latéraux quand on se trouve dans la zone de soudage.

6.g. Connecter le câble de retour à la pièce le plus près possible de la zone de soudage. Si les câbles de retour sont connectés à la charpente du bâtiment ou à d'autres endroits éloignés de la zone de soudage cela augmente le risque que le courant de soudage passe dans les chaînes de levage, les câbles de grue ou autres circuits auxiliaires. Cela peut créer un risque d'incendie ou surchauffer les chaînes de levage ou les câbles et entraîner leur défaillance.

6.h. Voir également le point 1.c.

6.I. Lire et appliquer la Norme NFPA 51B “pour la Prévention des Incendies Pendant le Soudage, le Coupage et d'Autres Travaux Impliquant de la Chaleur”, disponible auprès de NFPA, 1 Batterymarch Park,PO Box 9101, Quincy, Ma 022690-9101.

6.j. Ne pas utiliser de source de puissance de soudage pour le dégel des tuyauteries.

LES BOUTEILLES PEUVENT EXPLOSER SI ELLES SONT ENDOMMAGÉES.

7.a. N'utiliser que des bouteilles de gaz comprimé contenant le gaz de protection convenant pour le procédé utilisé ainsi que des détendeurs en bon état conçus pour les gaz et la pression utilisés. Choisir les tuyaux souples, raccords, etc. en fonction de l'application et les tenir en bon état.

7.b. Toujours tenir les bouteilles droites, bien fixées par une chaîne à un chariot ou à support fixe.

7.c. On doit placer les bouteilles:

- Loin des endroits où elles peuvent être frappées ou endommagées.
- À une distance de sécurité des opérations de soudage à l'arc ou de coupage et de toute autre source de chaleur, d'étincelles ou de flammes.

7.d. Ne jamais laisser l'électrode, le porte-électrode ou toute autre pièce sous tension toucher une bouteille.

7.e. Éloigner la tête et le visage de la sortie du robinet de la bouteille quand on l'ouvre.

7.f. Les bouchons de protection des robinets doivent toujours être en place et serrés à la main sauf quand la bouteille est utilisée ou raccordée en vue de son utilisation.

7.g. Lire et suivre les instructions sur les bouteilles de gaz comprimé, et le matériel associé, ainsi que la publication P-1 de la CGA “Précautions pour le Maniement en toute Sécurité de Gaz Comprimés dans des Cylindres », que l'on peut se procurer auprès de la Compressed Gas Association, 1235 Jefferson Davis Highway, Arlington, VA22202.

POUR DES APPAREILS À PUISSANCE ÉLECTIQUE.

8.a. Couper l'alimentation d'entrée en utilisant le disjoncteur à la boîte de fusibles avant de travailler sur le matériel.

8.b. Installer le matériel conformément au Code Électrique National des États Unis, à tous les codes locaux et aux recommandations du fabricant.

8.c. Mettre à la terre le matériel conformément au Code Électrique National des États Unis et aux recommandations du fabricant.

Visitez le site
http://www.lincolnelectric.com/safety
pour plus d'informations en matière de sécurité.

Guide Interactif sur Internet pour la Sûreté du Soudage pour les dispositifs mobiles

Get the free mobile app at

TABLE DES MATIÈRES

Page

Installation .....Section A
Spécifications Techniques A-1
Procédés De Soudage, Dimensions Physiques A-2
Mesures De Sécurité A-3
Choix D'un Emplacement Approprié A-3
Levage A-3
Empilage A-3
Limites Environnementales A-3
Branchements D'entrée Et De Mise À La Terre A-3
Protection Contre La Haute Fréquence A-3
Branchements D'entrée A-4
Branchements D'entrée A-5
Fusible d'entrée et des approvisionnements Considérations de câbles A-5
Sélection de la tension d'entrée A-5
Connexions des câbles A-6
Electrode recommandée et câble de travail pour soudage à l'arc A-7
Lignes directrices de câble de sortie A-7
Diagrammes de connexion Flextec 450 à Dévidoirs .....A-8 thru A-11

Fonctionnement .....Section B
Mesures De Sécurité B-1
Symboles Graphiques B-1, B-2
Description Du Produit B-2
Facteur De Marche B-2
Fonctionnalités De Conception B-2
Procédés Et Équipement Recommandés B-3
Contrôles De L'avant De La Console B-4
Séquence D'allumage B-5
Contrôles De L'arrière De La Console B-5
Procédures De Soudage Communes, Contrôle De Soudage Et Écran D'affichage .....B-5, à B-8

Accessoires .....Section C
Options / Accessoires C-1

Entretien .....Section D
Mesures de Sécurité D-1
Inspection Visuelle D-1
Entretien De Routine D-1
Entretien Périodique D-1

Section E .....Dépannage
Mesures de Sécurité E-1
Comment Utiliser Le Guide De Dépannage E-1
Guide De Dépannage E-2
Codes d'Erreurs ..... E-3 à E-5

Diagramme De Câblage et Schéma Dimensionnel .....Section F

Liste du Pieces .....P-652, P-732 Series

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES - FLEXTEC™ 450

SOURCE D'ALIMENTATION – TENSION ET COURANT D'ENTRÉE					
Modèle	**Facteur de Marche**	**Tension d'Entrée ± 10%**	**Ampérage d'Entrée**	**Puissance au Régime de Ralenti**	**Facteur de Puissance @ Sortie Nominale**
K2882-1	60% nominal	380 / 460 / 575 / 3 / 50 / 60	37 / 27 / 22	72 Watts max. (Ventilateur allumé)	95%
	100% nominal		29 / 21 / 17		

SORTIE NOMINALE			
Procédé	**Facteur de Marche**	**Volts à Ampérage Nominal**	**Ampérage**
GMAW (TC)	60%	36.5V	450
	100%	34V	400
GTAW (CC)	60%	28V	450
	100%	26V	400
SMAW (CC)	60%	38V	450
	100%	36V	400
FCAW-GS (TC)	60%	36.5V	450
	100%	34V	400
FCAW-SS (TC)	60%	36.5V	450
	100%	34V	400

TAILLES DE FILS D'ENTRÉE ET DE FUSIBLES RECOMMANDÉES (1)					
TENSION 50/60Hz	**Ampérage d'Entrée Maximum**	**Tailles de Cordons Tailles AWG (mm)(3)**	**Fil en Cuivre de Type 75°C dans Conduit AWG (mm^2)**	**CONDUCTEUR À TERRE EN CUIVRE AWG (mm^2)**	**Taille de Fusible (Super Lag) ou de Disjoncteur (2)**
380/3/50	42 A	8(10)	8 (10)	10 (6)	50
460/3/60	30 A	8(10)	10 (6)	10 (6)	45
575/3/60	25 A	10(6)	12 (4)	12 (4)	35

(1) Tailles de cordons et de fusibles sur la base du Code Électrique National Américain et sortie maximum pour 40°C (104°F) de température ambiante.

(2) Also called "inverse time" or "thermal/magnetic" circuit breakers; circuit breakers that have a delay in tripping action that decreases as the magnitude of current increases.

(3) Cordon de Type SD ou similaire à 30°C de température ambiante.

PROCÉDÉS DE SOUDAGE		
PROCÉDÉ	**REGISTRE DE SORTIE (AMPÈRES)**	**TCO (Uo)**
GMAW (TC)	40-500	60
GTAW (CC)	10-500	24
SMAW (CC)	15-500	60
FCAW-GS (TC)	40-500	60
FCAW-SS (TC)	40-500	60

DIMENSIONS PHYSIQUES				
MODÈLE	**HAUTEUR**	**LARGEUR**	**PROFONDEUR**	**POIDS**
K2882-1	18,80in (478mm)	14,14in (359mm)	26,66in (677mm)	125lbs (56,6kg)*

INTERVALLES DE TEMPÉRATURES	
INTERVALLE DE TEMPÉRATURE DE FONCTIONNEMENT Environnement Rigoureux : 14°F à 131°F (-10°C à 55°C **)	**INTERVALLE DE TEMPÉRATURE D'ENTREPOSAGE** Environnement Rigoureux : -40°F à 185°F (-40°C à 85°C)

IP23 155ºF Catégorie d'Isolation

* Le poids ne comprend pas le cordon d'entrée.

** Sortie diminuée à des températures supérieures à 40°C.

MESURES DE SÉCURITÉ

⚠ AVERTISSEMENT

LES CHOCS ÉLECTRIQUES peuvent être mortels.

SEUL LE PERSONNEL QUALIFIÉ DOIT RÉALISER CETTE INSTALLATION.

• COUPER LA PUISSANCE D'ENTRÉE AU NIVEAU DE L'INTERRUPTEUR DE DÉCONNEXION OU DE LA BOÎTE À FUSIBLES AVANT DE TRAVAILLER SUR CET APAREIL. COUPER LA PUISSANCE D'ENTRÉE VERS TOUT AUTRE APPAREIL BRANCHÉ SUR LE SYSTÈME DE SOUDAGE AU NIVEAU DE L'INTERRUPTEUR DE DÉCONNEXION OU DE LA BOÎTE À FUSIBLES AVANT DE TRAVAILLER SUR L'APPAREIL.

• NE PAS TOUCHER LES PIÈCES SOUS TENSION ÉLECTRIQUE.

• TOUJOURS BRANCHER L'ERGOT DE MISE À LA TERRE DE LA FLEXTEC 450™ (SITUÉ À L'INTÉRIEUR DE LA PORTE D'ACCÈS D'ENTRÉE DE RECONNEXION) SUR UNE PRISE DE TERRE APPROPRIÉE ET SÛRE.

VRD™ (DISPOSITIF DE RÉDUCTION VOLTAGE)

(Pour le code 11941 seulement)

La fonction VRD ™ offre une sécurité supplémentaire dans le mode CC-Stick. Le VRD ™ réduit l'OCV (Open Circuit Voltage) aux bornes de sortie de soudage sans soudure à moins de 35VDC pic.

Le VRD ™ exige que les connexions des câbles de soudage être maintenus en bon état électrique en raison de mauvaises connexions vont contribuer à une mauvaise départ. Avoir de bonnes connexions électriques limite également la possibilité d'autres problèmes de sécurité tels que les dommages générés par la chaleur, des brûlures et des incendies.

La machine est livrée avec VRD ™ "Disabled". La fonction VRD ™ peut être activée ou désactivée via les commutateurs DIP sur le PC de commande conseil d'administration. Réglage des commutateurs DIP va varier en fonction de la tension d'entrée.

Le panneau de commande et les commutateurs DIP peuvent être accessibles en retirant le dessus du boîtier et le côté comme indiqué dans la section chiffre d'opération B.3.

CHOIX D'UN EMPLACEMENT APPROPRIÉ

EMPLACEMENT ET VENTILATION POUR LE REFROIDISSEMENT

Placer la soudeuse là où l'air de refroidissement propre peut circuler librement vers l'intérieur par les évents arrière et vers l'extérieur par les parois latérales de la console. La saleté, la poussière ou tout corps étranger pouvant être attiré dans la soudeuse doivent être réduits au minimum. Si ces précautions ne sont pas respectées, il peut en résulter des températures de fonctionnement excessives et des interruptions gênantes.

LEVAGE

Les deux poignées de levage doivent être utilisée pour soulever la Flextec™ 450. Pour utiliser une grue ou un dispositif surélevé, une courroie de levage doit être raccordée aux deux poignées. Ne pas essayer de soulever la Flextec™ 450 si des accessoires y sont fixés.

EMPILAGE

La Flextec™ 450 ne peut pas être empilée.

LIMITES ENVIRONNEMENTALES

La Flextec™ 450 a un indice de protection nominal IP23 pour une utilisation en extérieur. La Flextec™ 450 ne doit pas être exposée aux chutes d'eau pendant son utilisation et aucune de ses pièces ne doit être submergée dans l'eau. Ceci pourrait provoquer un fonctionnement inapproprié et présenter un risque pour la sécurité. La meilleure pratique est de maintenir la machine dans un endroit sec et abrité.

⚠ ATTENTION

Ne pas monter la Flextec™ 450 sur des surfaces combustibles. Lorsqu'une surface combustible se trouve directement sous un appareil électrique stationnaire ou fixe, cette surface doit être recouverte d'une plaque en acier d'au moins 0,060" (1,6 mm) d'épaisseur qui ne doit pas dépasser de plus de 5,90" (150 mm) sur tous les côtés de l'appareil.

BRANCHEMENTS D'ENTRÉE ET DE MISE À LA TERRE

MISE À LA TERRE DE LA MACHINE

Le châssis de la soudeuse doit être mis à la terre. Une terminale de terre portant ce symbole se trouve dans la zone de branchements de reconnexion / d'entrée à cette fin. Voir les codes électriques nationaux et locaux pour connaître les méthodes de mise à la terre appropriées.

PROTECTION CONTRE LA HAUTE FRÉQUENCE

Placer la Flextec™ 450 loin des machines contrôlées par fréquence radio. Le fonctionnement normal de la Flextec™ peut affecter de façon sévère le fonctionnement des appareils contrôlés par FR, ce qui pourrait causer des blessures ou endommager l'appareil.

FONCTIONNEMENT À TEMPÉRATURE ÉLEVÉE

SORTIES NOMINALES DE LA SOUDEUSE À TEMPÉRATURES ÉLEVÉES DE 55°C

AMPS	FACTEUR DE MARCHE	VOLTS	TEMPÉRATURES
340	100%	34VDC	55°C
375	60%	35VDC	
400	40%	36VDC	
450	20%	38VDC	

⚠ AVERTISSEMENT

LES CHOCS ÉLECTRIQUES peuvent être mortels.

SEUL UN ÉLECTRICIEN QUALIFIÉ DOIT BRANCHER LES FILS D'ENTRÉE SUR LA FLEXTEC™ 450. LES BRANCHEMENTS DOIVENT ÊTRE EFFECTUÉS CONFORMÉMENT À TOUS LES CODES ÉLECTRIQUES LOCAUX ET NATIONAUX ET AU DIAGRAMME DE BRANCHEMENTS SITUÉ À L'INTÉRIEUR DE LA PORTE D'ACCÈS DE RECONNEXION / ENTRÉE DE LA MACHINE. DANS LE CAS CONTRAIRE, IL POURRAIT EN RÉSULTER DES BLESSURES ET MÊME LA MORT.

BRANCHEMENTS D'ENTRÉE

(Voir la Figure A.1)

Utiliser une ligne d'alimentation triphasée. Un orifice d'accès de 1,40 pouce (36 mm) de diamètre se trouve sur l'arrière de la console. Brancher L1, L2, L3 et la masse conformément au Diagramme de Branchements de l'Alimentation d'Entrée sur l'étiquette autocollante se trouvant sur le panneau horizontal interne.

Pour accéder aux blocs de branchements de l'alimentation de reconnexion / d'entrée, retirer les 8 vis qui maintiennent le haut de la console de la soudeuse puis retirer le haut de la console.

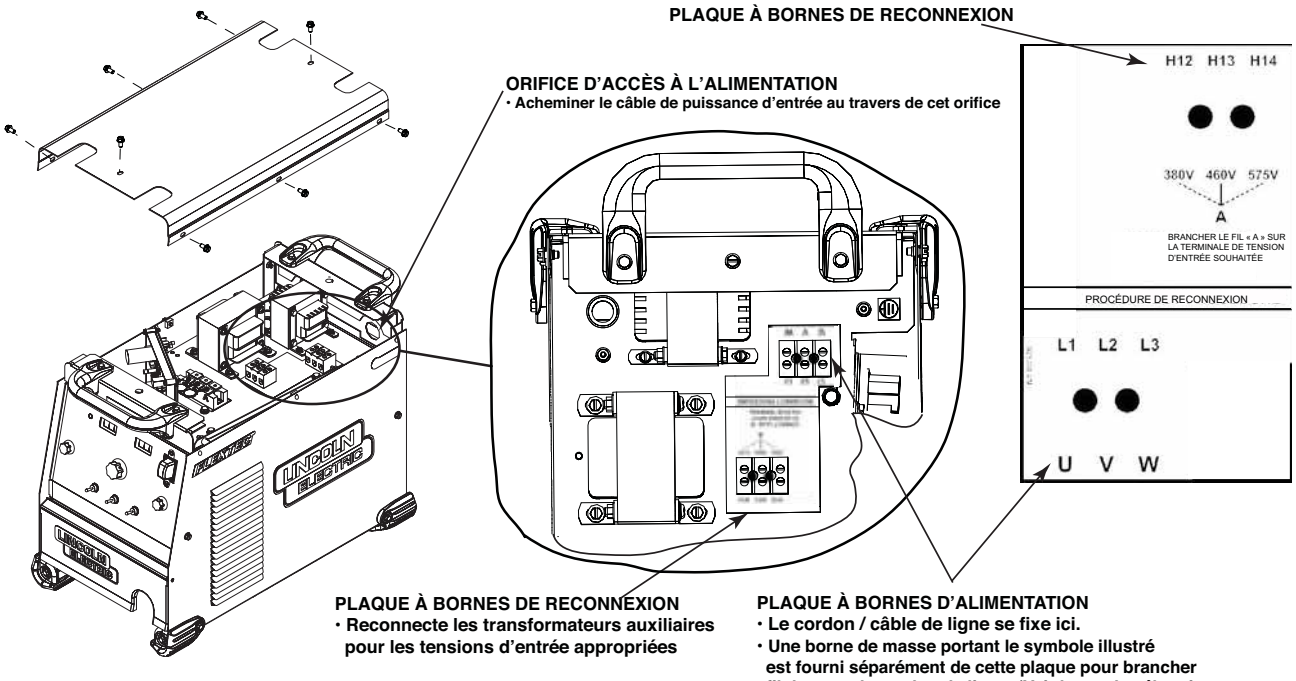
CHOIX DE LA TENSION D'ENTRÉE

Pour les codes 11941 et au-dessous

Les soudeuses sont livrées avec les branchements effectués pour une tension d'entrée de 460 Volts. Pour modifier ce branchement sur une tension d'entrée différente, voir le diagramme situé sur le panneau intérieur dans la zone de branchements d'entrée / de reconnexion, également illustrée ci-dessous. Si le fil Auxiliaire (indiqué en tant que « A ») est placé en mauvaise position et si la puissance est appliquée à la machine, celle-ci se protège et affiche un message d'erreur :

- « Err » « 058 » apparaît sur l'écran d'affichage.
- Le tableau de contrôle et le tableau de commutation font clignoter l'erreur 58 sur leurs leds de situation.
- La sortie de soudage est éteinte et le tableau de contrôle se force `passer en état de ralenti.
- Il faudra éliminer le mauvais branchement de la machine avant que celle-ci puisse reprendre.

FIGURE A-1


PLAQUE À BORNES DE RECONNEXION
ORIFICE D'ACCÈS À L'ALIMENTATION
• Acheminer le câble de puissance d'entrée au travers de cet orifice
H12 H13 H14
380V 460V 575V
A
BRANCHER LE FIL « A » SUR LA TERMINALE DE TENSION D'ENTRÉE SOUHAITÉE
PROCÉDURE DE RECONNEXION
L1 L2 L3
U V W
PLAQUE À BORNES DE RECONNEXION
• Reconnecte les transformateurs auxiliaires pour les tensions d'entrée appropriées
PLAQUE À BORNES D'ALIMENTATION
• Le cordon / câble de ligne se fixe ici.
• Une borne de masse portant le symbole illustré est fourni séparément de cette plaque pour brancher fil de terre du cordon de ligne. (Voir les codes électriques locaux et nationaux pour les méthodes appropriées de mise à la terre

CONNEXION D'ENTRÉE

(Voir Figure A.1a)

Pour les codes 12038 et au-dessus

Utilisation d'une ligne d'alimentation triphasée. A 1,40 pouce (36 mm) de trous d'accès de diamètre pour l'alimentation d'entrée est située sur le dos du boîtier. Connectez L1, L2, L3 et terre selon la Supply connexion décalque Schéma d'entrée situé sur le panneau horizontal interne.

Pour accéder aux blocs de connexion d'alimentation d'entrée en intrants, retirer les 8 vis qui fixent le boîtier supérieur de la soudeuse et retirer le dessus du boîtier.

FUSIBLE D'ENTRÉE ET CONSIDÉRATIONS DE CÂBLES D'ALIMENTATION

Référer la spécification dans la présente section d'installation des fusible recommandé tailles de fil et le type de fils de cuivre. Fusible du circuit d'entrée avec fusible temporisé ultra recommandé ou disjoncteurs de type de retard (aussi appelé «retard inverse» ou disjoncteurs thermiques "/ magnétique"). Choisir d'entrée et la taille du fil de à la terre selon les codes électriques locaux ou nationaux. En utilisant des tailles de fil d'entrée, des fusibles ou des disjoncteurs plus petits que ceux recommandés peut entraîner "nuisance" shut-off de les courants d'appel de soudeur, même si la machine n'est pas utilisée des courants élevés.

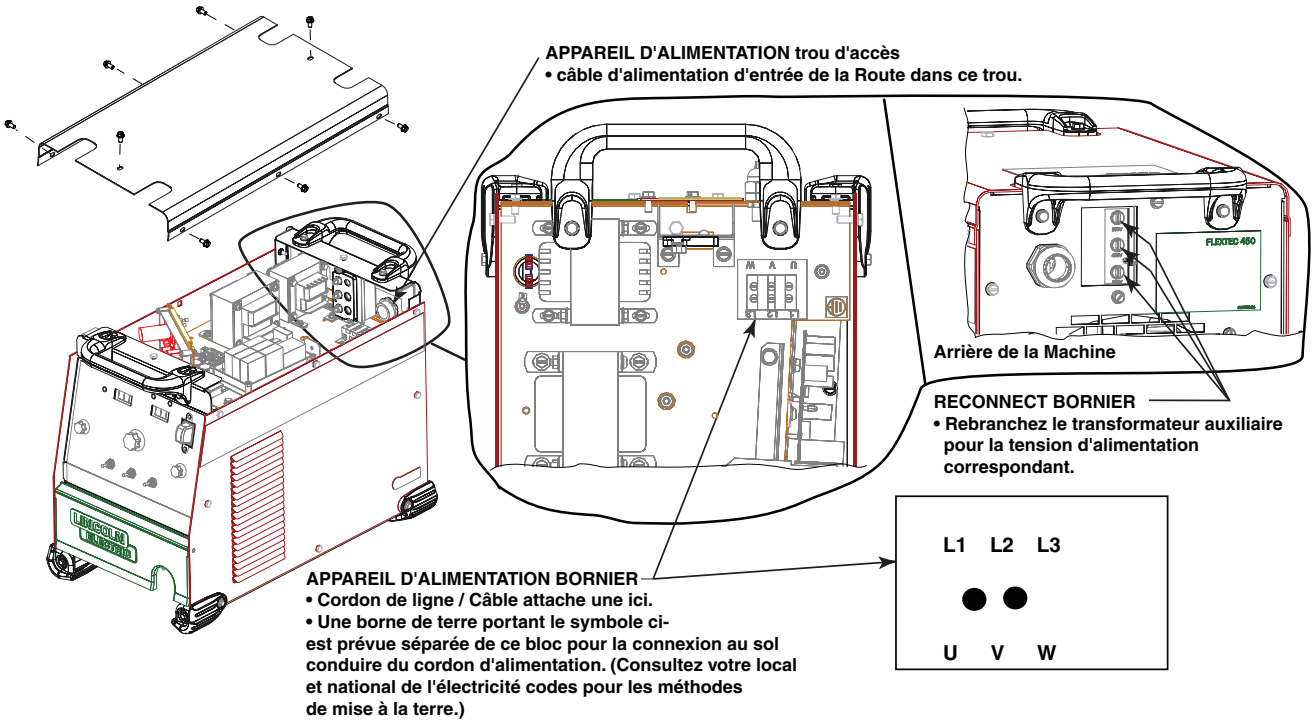
SÉLECTION DE LA TENSION D'ENTRÉE

Pour les codes 12038 et au-dessus

Les soudeurs sont expédiés relié pour 460 la tension d'entrée Volt. Pour se déplacer cette connexion en une tension d'entrée différente, rebranchez le câble auxiliaire (indiqué comme 'A') située à l'arrière de la machine pour le réceptacle approprié comme le montre la figure A.1a. Si le câble auxiliaire (indiqué comme 'A') est placé dans une mauvaise position et la puissance est appliquée à la machine, la machine se protéger et d'afficher un message d'erreur:

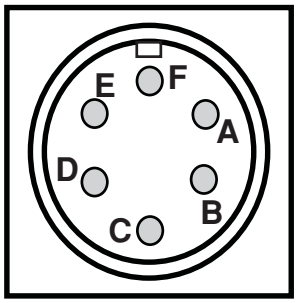
- "Err" "713" ou "714" sera affiché sur l'écran.
- La carte de commande et de cartes de commutation de clignotent sur l'erreur "713" ou "714" sur leurs voyants d'état.
- La sortie de soudure sera éteint et la carte de contrôle va se forcer dans un état inactif.
- La machine devra avoir la condition de misconnect retiré avant qu'il va récupérer.

FIGURE A.1a

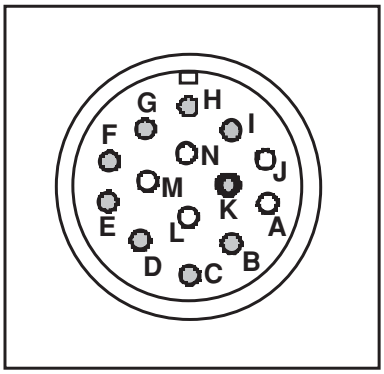

APPAREIL D'ALIMENTATION trou d'accès
• câble d'alimentation d'entrée de la Route dans ce trou.
Arrière de la Machine
RECONNECT BORNIER
• Rebranchez le transformateur auxiliaire pour la tension d'alimentation correspondant.
L1 L2 L3
U V W
APPAREIL D'ALIMENTATION BORNIER
• Cordon de ligne / Câble attache une ici.
• Une borne de terre portant le symbole ci-
est prévue séparée de ce bloc pour la connexion au sol
conduire du cordon d'alimentation. (Consultez votre local
et national de l'électricité codes pour les méthodes
de mise à la terre.)

BRANCHEMENT DU CÂBLE

Voir la **FIGURE A.2** pour repérer les connecteurs à **6** goupilles et à **14 goupilles** sur l'avant de la FLEXTEC™ 450.

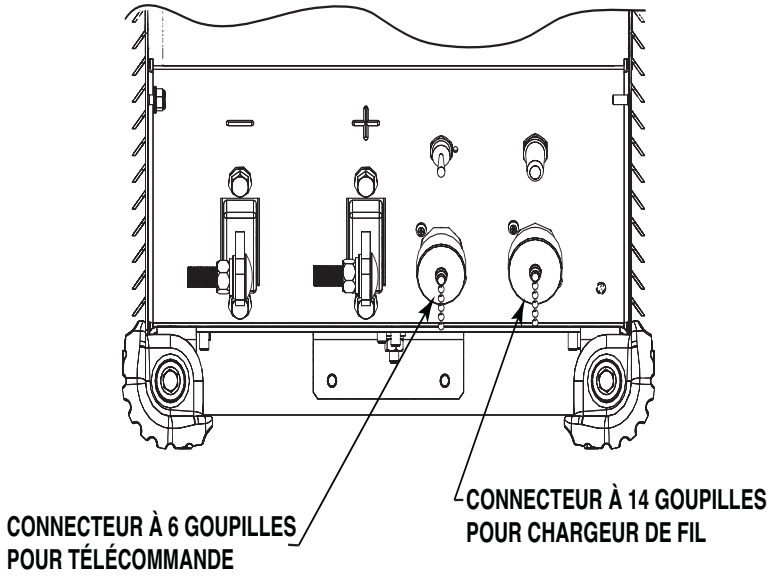


CONNECTEUR À 6 GOUPILLES POUR TÉLÉCOMMANDE		
Fonction	**Goupille**	**Câblage**
Connecteur à 6 goupilles pour télécommande ou Amptrol manuelle / à pédale.	A	77 Potentiomètre à distance, 5K
	B	76 Potentiomètre à distance, balai
	C	75 Potentiomètre à distance, commun
	D	Gâchette, commune
	E	Gâchette, entrée
	F	Masse



CONNECTEUR À 14 GOUPILLES POUR CHARGEUR DE FIL		
Fonction	**Goupille**	**Câblage**
Connecteur à 14 goupilles pour la connectivité du chargeur de fil.	A	
	B	Masse
	C	Gâchette, commune
	D	Gâchette, entrée
	E	77 Potentiomètre à distance, 5K
	F	76 Potentiomètre à distance, balai
	G	75 Potentiomètre à distance, commun
	H	Détection de Tension (21)
	I	Moteur (42 VAC)
	J	
	K	Moteur (42 VAC)
	L	
	M	
	N	

FIGURE A.2



TAILLES D'ÉLECTRODE ET DE FIL DE TRAVAIL RECOMMANDÉES POUR LE SOUDAGE À L'ARC

Principes Généraux
Brancher les câbles d'électrode et de travail entre les bornes de sortie appropriées de la Flextec™ 450 selon les principes suivants :

- La plupart des applications de soudage fonctionnent avec l'électrode positive (+). Pour ces applications, brancher le câble d'électrode entre la plaque d'alimentation du galet d'entraînement et la borne de sortie positive (+) sur la source d'alimentation. Brancher un fil de travail depuis la borne de sortie négative (-) de la source d'alimentation jusqu'à la pièce à souder.

- Lorsque la polarité négative de l'électrode est nécessaire, comme pour certaines applications Innershield, inverser les branchements de sortie sur la source d'alimentation (câble d'électrode sur la borne négative (-), et câble de travail sur la borne positive (+)).

Les recommandations suivantes s'appliquent à toutes les polarités de sortie et à tous les modes de soudage:

- **Sélectionner des câbles de la taille appropriée selon le « Guide de Câble de Sortie »** (Voir le Tableau A.1). Les chutes de tension excessives causées par des câbles de soudage trop petits et de mauvais branchements donnent souvent des soudures insatisfaisantes. Toujours utiliser les câbles de soudage (électrode et travail) de la plus grande taille qui est pratique et vérifier que tous les branchements soient propres et serrés.

Note: Une chaleur excessive dans le circuit de soudage indique des câbles trop petits et/ou de mauvais branchements.

- **Acheminer tous les câbles directement vers la pièce à souder et le chargeur de fil, en évitant les longueurs excessives et sans enrouler l'excédent de câble.** Acheminer les câbles de travail et d'électrode très près l'un de l'autre afin de minimiser le bouclage et par conséquent l'inductance du circuit de soudage.

- **Toujours souder dans la direction s'éloignant du branchement de la pièce (masse)**

BRANCHEMENTS DU CÂBLE DE CONTRÔLE

Principes Généraux
Les câbles de contrôle originaux de chez Lincoln doivent toujours être utilisés (sauf lorsque spécifié différemment). Les câbles Lincoln sont conçus spécifiquement pour répondre aux besoins en communication et en énergie de la Flextec™ 450. La plupart d'entre eux sont conçus pour être raccordés bout à bout pour faciliter les rallonges. En général, il est recommandé que la longueur totale de ces rallonges ne dépasse pas 100 pieds (30,5 m). L'utilisation de câbles hors-normes, en particulier sur des longueurs supérieures à 25 pieds, peut mener à des problèmes de communication (interruptions du système), une faible accélération du moteur (mauvais démarrage d'arc) et peu de force de traction du fil (problèmes d'alimentation du fil). Toujours utiliser la longueur de câble de contrôle la plus courte possible et NE PAS enrouler l'excédent de câble.

Concernant l'emplacement du câble, les résultats sont meilleurs lorsque les câbles de contrôle sont acheminés séparément des câbles de soudage. Ceci minimise la possibilité d'interférence entre les courants élevés qui circulent au travers des câbles de soudage et les signaux de faible niveau dans les câbles de contrôle.

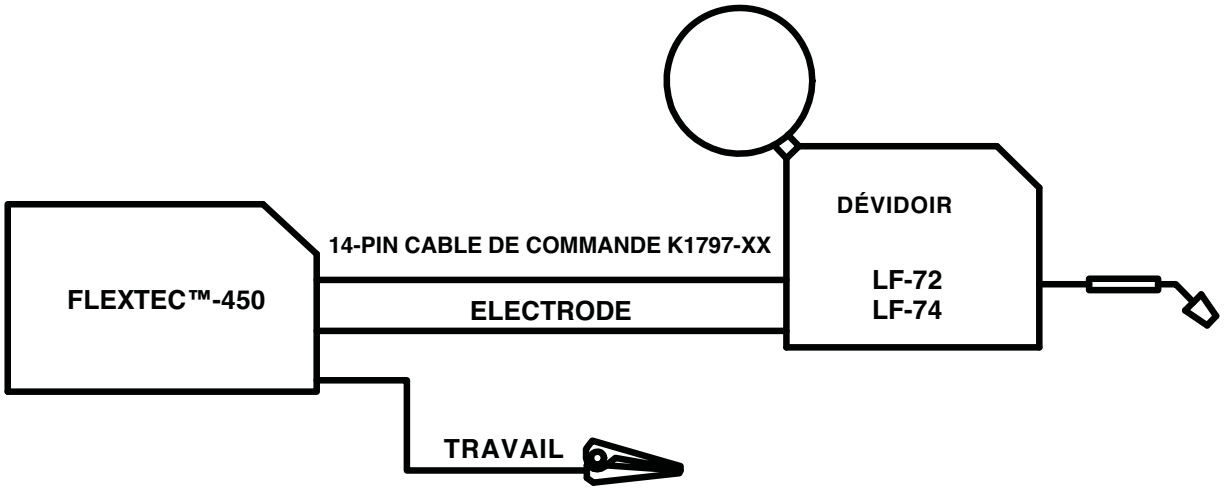
TABLEAU A.1

GUIDE DES CÂBLES DE SORTIE

AMPERES	POURCENTAGE FACTEUR DE MARCHE	TAILLES DE CÂBLES POUR LONGUEURS COMBINÉES DE CÂBLES D'ÉLECTRODE ET DE TRAVAIL (CUIVRE RECOUVERT DE CAOUTCHOUC – TEMPÉRATURE NOMINALE DE 167°F ou 75°C)**				
		0 à 50Ft. (0 à15m)	**50 à 100Ft. (15 à 30m)**	**100 à 150 Ft. (30 à 46m)**	**150 à 200 Ft. (46 à 61m)**	**200 à 250 Ft. (61 à 76m)**
200	60	2	2	2	1	1/0
200	100	2	2	2	1	1/0
250	30	3	3	2	1	1/0
250	40	2	2	1	1	1/0
250	60	1	1	1	1	1/0
250	100	1	1	1	1	1/0
300	60	1	1	1	1/0	2/0
300	100	2/0	2/0	2/0	2/0	3/0
350	40	1/0	1/0	2/0	2/0	3/0
400	60	2/0	2/0	2/0	3/0	4/0
400	100	3/0	3/0	3/0	3/0	4/0
500	60	2/0	2/0	3/0	3/0	4/0

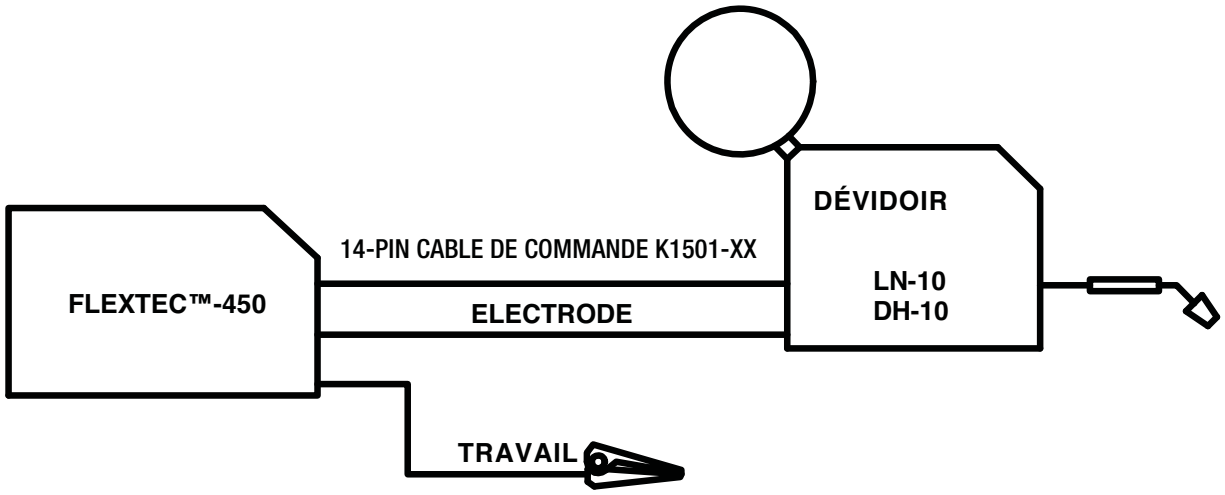
** Les valeurs du tableau correspondent au fonctionnement à des températures ambiantes de 104°F (40°C) et inférieures. Les applications au-dessus de 104°F (40°C) peuvent requérir des câbles plus grands que ceux qui sont recommandés ou des câbles ayant une température nominale supérieure à 167°F (75°C).

DE LIAISON LF-72 et FL-74 AU FLEXTEC ™ 450



Réglage de la commande	
MODE DE SOUDURE	CV, CV-INNERSHIELD
SOUDURE TERMINAUX	VIDE
À DISTANCE / LOCAL	LOCAL
	(Distance Si K2329-1 installé)
POLARITÉ DE VOLTMETER	PROCESSUS DÉPENDANT

DE LIAISON LN-10 et DH-10 AU FLEXTEC ™ 450



LE RÉGLAGE DU CONTRÔLE	
MODE DE SOUDURE	CV, CV-INNERSHIELD
SOUDURE TERMINAUX	VIDE
À DISTANCE / LOCAL	À DISTANCE
POLARITÉ DE VOLTMETER	PROCESSUS DÉPENDANT

LN-10, DH-10 COMMUTATEUR DE COMMANDE DE L'INSTALLATION

Configuration initiale de la LN-10, DH-10 de contrôle pour les composants du système utilisé et des préférences des opérateurs généraux est effectuée à l'aide d'une paire de DIP 8 broches interrupteurs situés à l'intérieur de l', boîte de contrôle LN-10 DH-10.

Configurer mes DIP accès Commutateur

1) Couper l'alimentation d'entrée de la LN-10, DH-10 de contrôle par la mise hors tension à la source de courant de soudage, il est connecté.

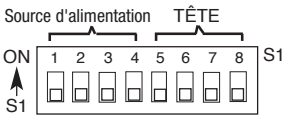
2) Retirez les deux vis au sommet de la LN-10, DH-10 porte de la boîte de commande et pivoter la porte en baisse pour l'ouvrir.

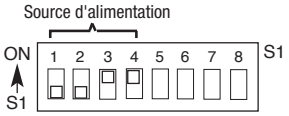
3) Repérez les deux commutateurs DIP 8 broches, près de l'angle supérieur gauche de la LN-10 DH-10 Contrôle PC conseil, étiquetés S1 et S2.

4) Les réglages des commutateurs ne sont que programmés pendant l'entrée restauration mise sous tension.

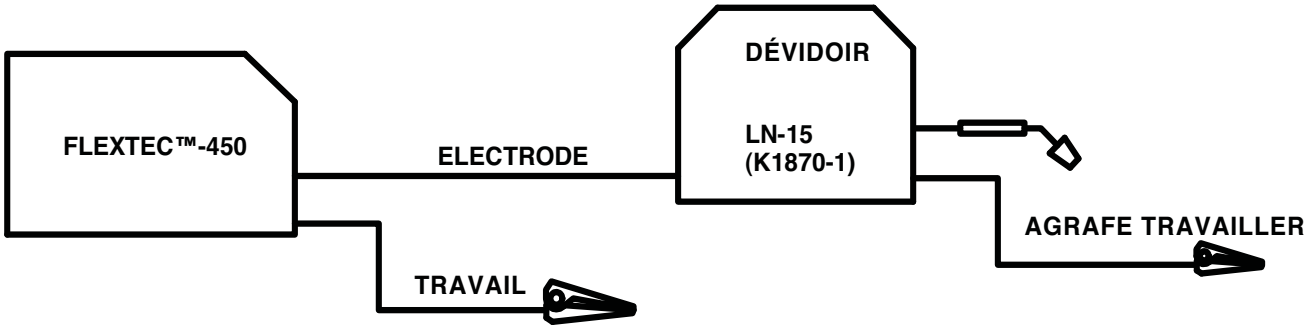
Réglage des Interrupteur DIP

Les interrupteurs DIP soient chacune étiquetés avec une flèche sur "ON" montrant la direction de suite pour chacune des 8 interrupteurs individuels dans chaque interrupteur DIP (S1 et S2). Des fonctions de ces interrupteurs sont aussi étiquetés tant que jeu décrit ci-dessous:



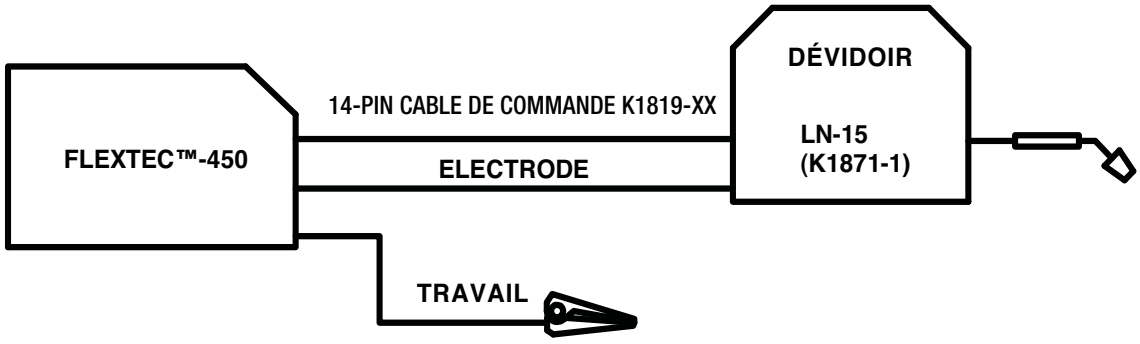


DE LIAISON LN-15(K1870-1) TO THE FLEXTEC™ 450



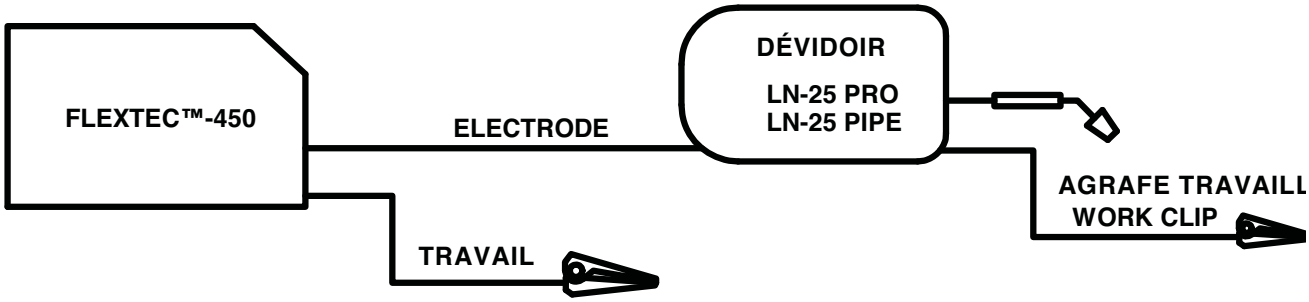
LE RÉGLAGE DU CONTRÔLE	
MODE DE SOUDURE	CV, CV-INNERSHIELD
SOUDURE TERMINAUX	VIDE
À DISTANCE / LOCAL	À DISTANCE
POLARITÉ DE VOLTMETER	PROCESSUS DÉPENDANT

DE LIAISON LN-15(K1871-1) TO THE FLEXTEC™ 450



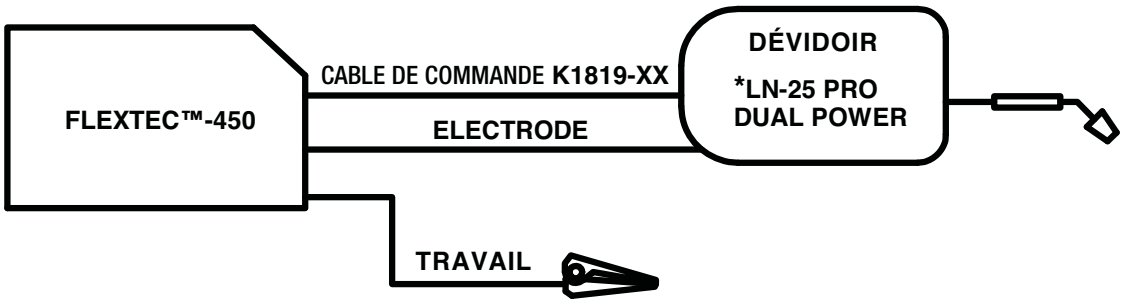
LE RÉGLAGE DU CONTRÔLE	
MODE DE SOUDURE	CV, CV-INNERSHIELD
SOUDURE TERMINAUX	VIDE
À DISTANCE / LOCAL	À DISTANCE
POLARITÉ DE VOLTMETER	PROCESSUS DÉPENDANT

DE LIAISON LN-25 PRO ET LN-25 TUYAU À LA FLEXTEC ™ 450



LE RÉGLAGE DU CONTRÔLE	
MODE DE SOUDURE	CV, CV-INNERSHIELD
SOUDURE TERMINAUX	VIDE
À DISTANCE / LOCAL	LOCAL
POLARITÉ DE VOLTMETER	PROCESSUS DÉPENDANT

DE LIAISON LN-25 PRO DOUBLE PUISSANCE À LA FLEXTEC ™ 450



LE RÉGLAGE DU CONTRÔLE	
MODE DE SOUDURE	CV, CV-INNERSHIELD
SOUDURE TERMINAUX	VIDE
À DISTANCE / LOCAL	À DISTANCE
POLARITÉ DE VOLTMETER	PROCESSUS DÉPENDANT

*** CONTROL CÂBLE le montage montré. RÉFÉRER À LN-25 PRO SCHÉMA DES BRANCHEMENTS Si vous configurez "SSMAEC LA-ARC"-nourricier .**

MESURES DE SÉCURITÉ

Lire cette section de fonctionnement dans sa totalité avant de faire fonctionner l'appareil.

⚠ AVERTISSEMENT

LES CHOCS ÉLECTRIQUES peuvent être mortels.

- **A moins qu'on utilise la fonctionnalité d'alimentation à froid, lorsqu'on alimente avec la gâchette du pistolet l'électrode et le mécanisme de traction sont toujours sous énergie électrique et ils peuvent le rester pendant plusieurs secondes après que le soudage ait cessé.**
- **Ne pas toucher les pièces sous tension électrique ou l'électrode les mains nues ou si l'on porte des vêtements humides.**
- **S'isoler du travail et du sol.**
- **Toujours porter des gants isolants secs.**

LES FUMÉES ET LES GAZ peuvent être dangereux pour la santé.

- **Maintenir la tête hors des fumées.**
- **Utiliser un système de ventilation ou d'échappement pour éliminer les vapeurs de la zone de respiration.**

LES ÉTINCELLES DE SOUDAGE peuvent causer des incendies ou des explosions.

- **Ne pas souder près de matériaux inflammables.**
- **Ne pas souder sur des récipients ayant contenu du combustible.**

LES RAYONS DES ARCS peuvent causer des blessures aux yeux et brûler la peau.

- **Porter des protections pour les yeux, les oreilles et le corps.**

Respecter les instructions supplémentaires détaillées au début de ce manuel.

SYMBOLES GRAPHIQUES APPARAISSANT SUR CETTE MACHINE OU DANS CE MANUEL

PUISSANCE D'ENTRÉE

MARCHE

ARRÊT

TEMPÉRATURE ÉLEVÉE

DISJONCTEUR

CHARGEUR DE FIL

SORTIE POSITIVE

SORTIE NÉGATIVE

ONDULEUR TRIPHASÉ

PUISSANCE D'ENTRÉE

TRIPHASÉ

COURANT CONTINU

SYMBOLES GRAPHIQUES APPARAISSANT SUR CETTE MACHINE OU DANS CE MANUEL

U_0	**TENSION DE CIRCUIT OUVERT**
U_1	**TENSION D'ENTRÉE**
U_2	**TENSION DE SORTIE**
I_1	**COURANT D'ENTRÉE**
I_2	**COURANT DE SORTIE**
	MASSE DE PROTECTION
	AVERTISSEMENT OU MESURES DE SÉCURITÉ
	Explosion
	Tension Dangereuse
	Risque d'électrocution

DESCRIPTION DU PRODUIT

La Flextec™ 450 est un onduleur CC/TC c.c. à procédés multiples avec un régime nominal de 450 amps, 38 volts à un facteur de marche de 60%. La Flextec a été conçue aussi bien pour le fonctionnement en usine que sur le terrain. Elle se trouve dans une console compacte et robuste conçue pour la portabilité et l'utilisation en extérieur avec un indice de protection environnemental nominal IP23. L'interface usager de la Flextec™ 450 est simple et intuitive. Les modes de soudage sont sélectionnés au moyen d'un interrupteur de sélection à 4 positions. Les Volts et les Amps sont affichés sur un écran à LEDs facile à voir, et les ampères et les volts sont réglés par un grand bouton de contrôle de sortie. Un commutateur de sélection de démarrage à chaud et un bouton de contrôle d'arc permettent un réglage plus précis de l'arc de soudage. La Flextec™ 450 fonctionne avec une puissance de 380V, 460V, ou 575V 50 Hz ou 60 Hz.

FACTEUR DE MARCHE

La Flextec™ 450 est capable de souder à un facteur de marche de 100% (soudage continu) à une sortie nominale de 400 amps. Le facteur de marche de 60% à 450 amps se calcule sur la base d'un cycle de 10 minutes – 6 minutes allumée et 4 minutes éteinte. La sortie maximum de la machine est de 500 amps.

La Flextec™ 450 est aussi appropriée pour fonctionner dans un climat de désert, à des températures de fonctionnement élevées, dans un environnement de 55°C (131°F). La sortie de la machine est réduite pour cette application.

FONCTIONNALITÉS DE CONCEPTION

- Conception très résistante pour utilisation en extérieur (IP23 indice nominal).
- Correction du Facteur de Puissance Passif – la fiabilité donne 95% de facteur de puissance pour des coûts d'installation plus faibles.
- Efficacité nominale de 89% - réduit les coûts de l'électricité à usage utilitaire.
- Interface usager simple – conçue en pensant à l'opérateur. La mise au point de la soudure est à quelques clicks et même le soudeur le plus novice peut être tranquille d'avoir bien fait sa mise au point.
- F.A.N. (Ventilateur en Fonction des Besoins). Le ventilateur de refroidissement lorsque la sortie se trouve sous énergie et pendant une période de refroidissement de 5 minutes après que la sortie ait été inhabilitée.
- Protection thermique effectuée par des thermostats avec un indicateur thermique à LEDs.
- Codes d'Erreurs affichés sur un écran de LEDs pour faciliter le dépannage.
- Protection contre la surintensité électronique.
- Protection contre les mauvais branchements de la tension d'entrée.
- Fonctionne avec un traitement de signal digital et un micro-processeur.

PROCÉDÉS ET ÉQUIPEMENT RECOMMANDÉS

PROCÉDÉS RECOMMANDÉS

La Flextec™ 450 a été conçue pour les procédés de soudage CC-SMAE, CC-GTAW (TIG surélevé), TC-GMAW, TC-FCAW-SS et TC-FCAW-GS. Le procédé CAG (gougeage à l'arc) est également supporté.

LIMITES DU PROCÉDÉ

La Flextec™ 450 n'est appropriée que pour les procédés cités.

LIMITES DE L'APPAREIL

L'intervalle de la température de fonctionnement va de -10°C à +55°C.
Diminution de la sortie à des températures supérieures à 40°C.

PAQUETS D'ÉQUIPEMENTS COMMUNS

Paquet de Base	
K2882-1	Flextec™ 450
K2327-5	LF-72 Modèle à Banc
K2149-1	Paquet de Fil de Travail
K1842-10	Câble de Puissance de Soudage 10 Ft.
3100211	Régulateur Harris et Tuyau à Gaz

Kits en Option Communs	
K857	Contrôle de Sortie à Distance 25 Ft.
K857-1	Contrôle de Sortie à Distance 100 Ft.
K870	Amptrol à Pédale
K963-3	Amptrol Manuelle

Chargeurs de Fil Compatibles	
Tous les Modèles	LF-72
	LF-74
	LN-10
	DH-10
	LN-25 Pro

Note: La Flextec™ 450 n'st pas compatible avec les Chargeurs de Fil de 115V.

DESCRIPTION DES CONTRÔLES DE L'AVANT DE LA CONSOLE

(Voir la Figure B.1)

1. Interrupteur Marche / Arrêt

2. Affichage Voltmètre

3. Affichage Ampèremètre

4. LED Thermique

5. Cadran de Contrôle de Sortie

6. Interrupteur Sélection de Procédé de Soudage

7. Commutateur de Démarrage à Chaud

8. Commutateur de Contrôle de Sortie Local / à Distance

9. Cadran de Contrôle d'Arc

10. Commutateur de Sélection de Terminales de Soudage Allumées / à Distance.

11. Commutateur de Sélection de la Polarité du Voltmètre du Chargeur de Fil

12. Bouton de Rétablissement du Disjoncteur pour le Connecteur à 14 Goupilles pour Chargeur de Fil

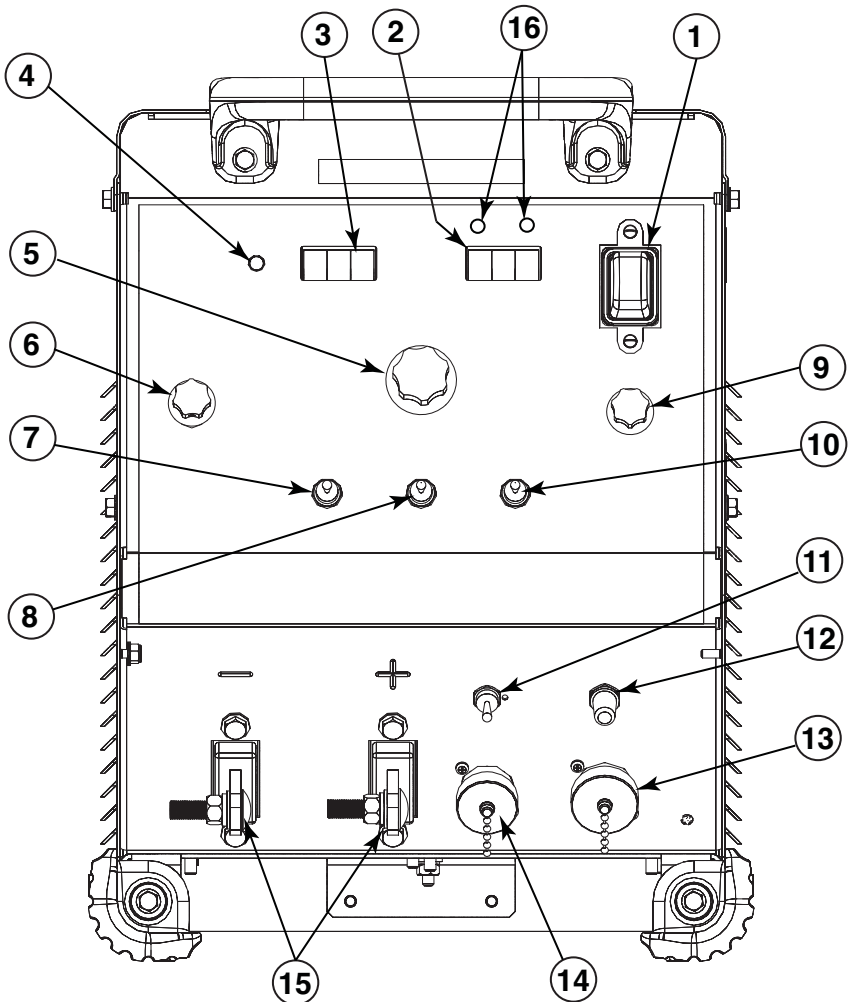
13. Connecteur Circulaire à 14 Goupilles pour Chargeur de Fil

14. Connecteur Circulaire à 6 Goupilles pour Télécommande

15. Bornes de Sortie de Soudage Positive et Négative

16. VRD™ (Voltage Reduction Device) Indicator Lights (For Code 11941 only)

FIGURE B.1

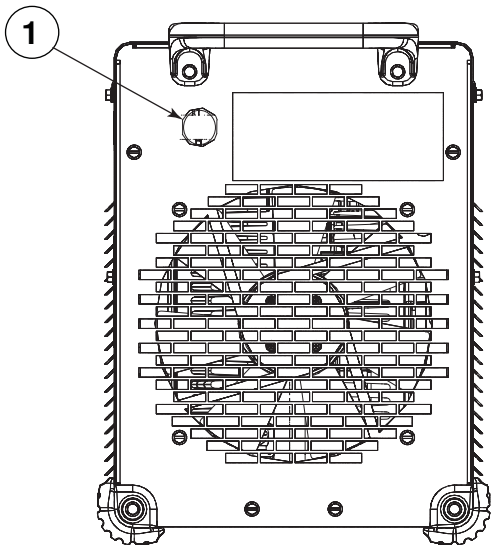


CONTRÔLES DE L'ARRIÈRE DE LA CONSOLE

(Voir la Figure B.2)

1. Orifice d'Accès pour le Cordon d'Alimentation d'Entrée.

FIGURE B.2



SÉQUENCE D'ALLUMAGE

Lorsque la puissance est appliquée à la Flextec™ 450, les écrans s'illuminent et affichent les réglages de tension et/ou d'ampérage.

PROCÉDURES DE SOUDAGE COMMUNES

⚠ AVERTISSEMENT

RÉALISATION D'UNE SOUDURE

La disponibilité technique d'un produit ou structure utilisant les programmes de soudage est et doit être uniquement la responsabilité du constructeur / usager. De nombreuses variables au-delà du contrôle de The Lincoln Electric Company affectent les résultats obtenus en appliquant ces programmes. Ces variables comprennent, mais ne sont pas limitées à, la procédure de soudage, la chimie et la température de la plaque, le tracé de la pièce soudée, les méthodes de fabrication et les conditions d'entretien. Le registre disponible d'un programme de soudage peut ne pas être convenable pour toutes les applications, et le constructeur / usager est et doit être seulement responsable de la sélection des programmes de soudage.

La Flextec™ 450 est une soudeuse et un onduleur à procédés multiples. **L'Interrupteur de Sélection de Procédé de Soudage** sert à régler le mode de soudage souhaité. La Flextec™ 450 offre la possibilité de sélectionner 4 modes de soudage:

1. **SMAW –** Il s'agit d'un mode de soudage CC (courant constant) utilisé pour le procédé de soudage à la baguette SMAW.

2. **GTAW –** Il s'agit d'un mode de soudage CC (courant constant) utilisé pour le procédé de soudage TIG GTAW.

3. **TC –** Il s'agit d'un mode de soudage TC (tension constante) utilisé pour souder en procédés de soudage MIG GMAW et FCAW-GS, le procédé de soudage sous protection gazeuse avec électrode fourrée.

4. **TC-Innershield –** Il s'agit d'un mode de soudage TC (tension constante) utilisé pour souder en procédé de soudage FCAW-GS, procédé de soudage sous protection gazeuse avec électrode fourrée.

La Flextec™ 450 permet aussi le Gougeage à l'Arc. Celui-ci peut être effectué soit en mode SMAW soit avec les modes TC et TC-Innershield.

En plus de l'interrupteur de sélection du procédé de soudage, l'appareil est également équipé d'un commutateur de démarrage à chaud, d'un cadran de contrôle de sortie et d'un cadran de contrôle d'arc afin de mettre au point et de régler avec précision la procédure de soudage.

CONTRÔLE DE SOUDAGE ET ÉCRAN D'AFFICHAGE

Interrupteur de Sélection du Procédé de Soudage

Interrupteur à 4 positions utilisé pour sélectionner le procédé de soudage.

Commutateur de Démarrage à Chaud

Le contrôle de Démarrage à chaud régule le courant de démarrage au début de l'arc. Le démarrage à Chaud peut être réglé sur « **Éteint** » et aucun courant supplémentaire n'est ajouté au démarrage de l'arc. Lorsqu'il est placé sur la position « **Allumé** », un courant supplémentaire (relatif au courant préétabli) est ajouté au début de l'arct (relative to the preset current) is added at arc initiation.

Cadran de Contrôle d'Arc

Sélection sur tout le registre du contrôle d'arc depuis -10 jusqu'à +10. En mode TC, ce contrôle est un contrôle d'inductance. En mode baguette, ce contrôle ajuste la force de l'arc.

Cadran de Contrôle de Sortie

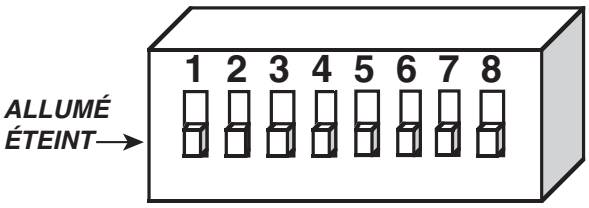
Le contrôle de sortie est effectué par un potentiomètre à un seul tour. (Le réglage est indiqué par les compteurs). En mode de Contrôle à Distance, ce contrôle règle le courant de soudage maximum de la télécommande. Par exemple, appuyer à fond sur l'Amptrol manuelle ou à pédale permet d'obtenir le niveau de courant préétabli.

Affichage du Voltmètre

- Avant le fonctionnement en TC (circulation du courant), le compteur affiche la valeur de la tension préétablie souhaitée.
- Avant le fonctionnement en modes BAGUETTE ou TIG, le compteur affiche la Tension de Circuit Ouvert de la Source d'Alimentation ou quatre tirets si la sortie n'a pas été allumée.
- Pendant le soudage, ce compteur affiche la tension moyenne réelle.
- Après le soudage, le compteur maintient la valeur réelle de la tension pendant 5 secondes. Les écrans clignotent pour indiquer que la machine se trouve en période de « maintien ».
- Le réglage de la sortie pendant la période de maintien donne les caractéristiques « d'avant le fonctionnement ».

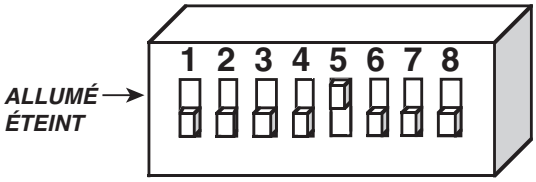
CONTRÔLE INTERNE - ACTIVER VRD ™ (POUR LE CODE 11941 UNIQUEMENT) DES CONTRÔLES DESCRIPTION INTERNE

Le Conseil de l'ordinateur de contrôle possède l'un la Banque de des commutateurs DIP. Tel que livré de la mode de VRD™ d'usine est désactivé et que les commutateurs DIP sont tous dans la position "**ÉTEINT**".

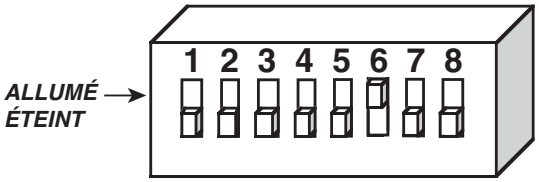


Pour entrer dans VRD ™ Mode (VRD ™ Activée)

a. Pour une entrée 380V: Interrupteur no 5 à de la position «**ALLUMÉ**».



b. Pour une entrée 460V: Interrupteur no 6 à de la position «**ALLUMÉ**».



c. Pour une entrée 575V: Interrupteur no 5 et no 6 à de la position "**ALLUMÉ**"

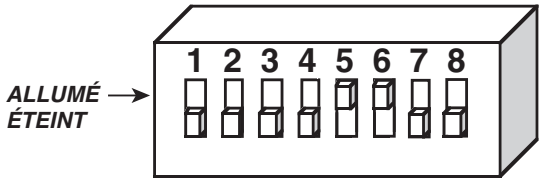
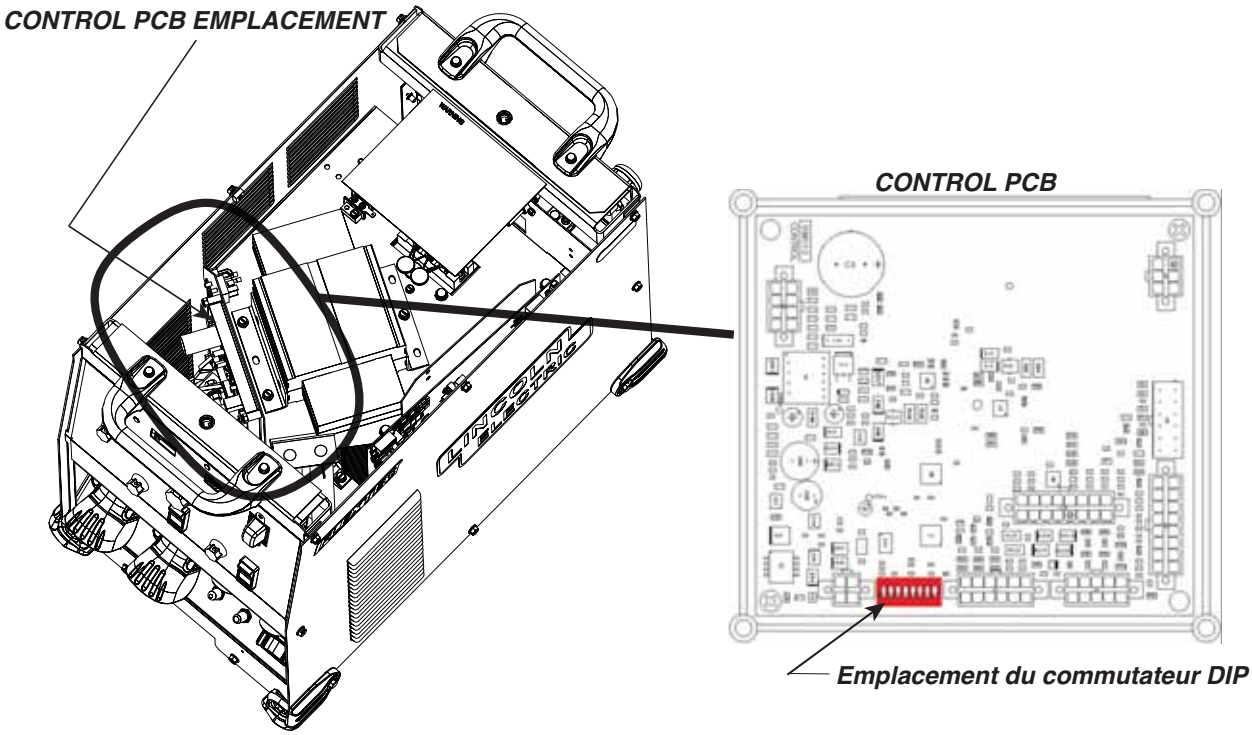


FIGURE B.3



Affichage de l'Ampèremètre

- Avant le fonctionnement en modes BAGUETTE ou TIG (circulation du courant), le compteur affiche la valeur du courant préétablie.
- Avant le fonctionnement en TC, le compteur affiche quatre tirets pour indiquer un ampérage ne pouvant pas être préétabli.
- Pendant le soudage, ce compteur affiche l'ampérage moyen réel.
- Après le soudage, le compteur maintient la valeur réelle du courant pendant 5 secondes. Les écrans clignotent pour indiquer que la machine se trouve en période de « maintien ».
- Le réglage de la sortie pendant la période de maintien donne les caractéristiques « d'avant le fonctionnement ».

Commutateur de Terminales de Soudage Allumé / À Distance

- Cet interrupteur détermine l'emplacement de la gâchette.
- Lorsqu'elles se trouvent sur la position « **ALLUMÉ** », les terminales de soudage sont en TCO (Tension de Circuit Ouvert) et prêtes à souder.
- Lorsqu'elles se trouvent sur la position « **À DISTANCE** », la sortie est habilitée au travers d'une gâchette à distance.

Commutateur de Contrôle Local / à Distance

- Placer l'interrupteur sur « **Local** » pour contrôler la sortie sur la machine au moyen du cadran de Contrôle de Sortie.
- Placer l'interrupteur sur « **à Distance** » pour contrôler la sortie au moyen d'une télécommande (K857 Amptrol manuelle ou K870 Amptrol à pédale) branchée sur le connecteur à **6 goupilles** pour télécommandes ou d'un chargeur de fil branché sur le connecteur à **14 goupilles**.

Indicateur Thermique Lumineux

- Cet interrupteur lumineux d'état indique quand la source d'alimentation a été menée `une surcharge thermique. Si les terminales de soudage étaient « **ALLUMÉ** », la sortie est rallumée une fois que l'appareil a refroidi à un niveau de température acceptable. Si l'appareil fonctionnait en mode « **À DISTANCE** », la gâchette devra être ouvert avant ou après que l'indicateur thermique se soit éteint, et elle devra être fermée après que la machine ait refroidi à un niveau de température acceptable pour établir la sortie.

VRD™ (DISPOSITIF DE RÉDUCTION VOLTAGE)VOYANT

(Pour le code 11941 seule)

Il existe 2 voyants lumineux sur le devant de la Flextec™ 450 delà de la tension Ecran LED pour indiquer le statut d'opération VRD™. Tel que livré, la fonction VRD™ est désactivé. VRD™ obtient en positionnant commutateurs DIP sur le PC Contrôle Conseil (voir Figure B.3 contrôles internes en cette la Section de Fonctionnement). Lors de VRD™ est activité:

- Une lumière verte indique l'OCV (tension de circuit ouvert) est inférieure à crête 35V.
- Un voyant rouge indique la OCV est égales ou supérieures crête 35V.
- Les deux lumières s'allumeront pendant 5 secondes à la mise sous tension.

Pour chacun des mode de soudage, les lumières VRD™ fonctionnent comme des montre le tableau B.1:

TABLE B.1

VRD™ voyants indicateurs

Manière		VRD™ "**ALLUMÉ**"	VRD™"**ÉTEINT**"
CC-SMAW	OCV	Verte (OCV réduite)	Pas de lumières sont actives
CC-GTAW	Tout en Soudant	Verte ou rouge (selon la tension de soudage)*	
CV-GAS CV-Innershield CV-SAW	OCV	Rouge (OCV ne se réduit pas) Weld Bornes '**ALLUMÉ**'	
		Rouge (OCV pas réduite) Terminaux des soudures isolement télécommandée Gâchette du pistolet fermée	
		Verte (NON OCV) Terminals de soudure isolement télécommandée Pistolet gâchette Ouvrir le	
	Tout en Soudant	Verte ou rouge (selon la tension de soudage) *	

***** Il est normal pour les lumières d'exploitant alternent entre des couleurs pendant le soudage.

MODES DE FONCTIONNEMENT DE BASE

SMAW

Ce mode de soudage est un mode à courant constant (CC) qui offre un contrôle continu de 15-500 amps. Il a été conçu pour les procédés de soudage à la baguette SMAW et le gougeage à l'arc.

Démarrage à Chaud - Le contrôle de Démarrage à Chaud régule le courant de démarrage au début de l'arc. Le Démarrage à Chaud peut être placé sur « **Éteint** » et aucun courant supplémentaire ne sera ajouté au démarrage de l'arc. Lorsqu'il est placé sur la position « **Allumé** », un courant supplémentaire (relatif au courant préétabli) est ajouté au démarrage de l'arc.

Contrôle d'Arc - Le Contrôle d'Arc régule la Force de l'Arc pour ajuster le courant de court-circuit. Le réglage minimum (-10) produit un arc « souple » et un minimum de projections. Le réglage maximum (+10) produit un arc « craquant » et minimise le collage de l'électrode.

Terminales de Soudage Allumées / à Distance – Réglées sur « **Allumées** » afin que la machine soit prête à souder.

Affichage du Voltmètre – Cet écran affiche trois lignes de tirets lorsque la machine se trouve en état de marche au ralenti. Ceci indique que la tension ne peut pas être réglée dans ce mode de soudage. Pendant que la sortie est habilitée, la tension de soudage réelle est affichée. Après le soudage, le compteur maintient la valeur réelle de la tension pendant 5 secondes. Le réglage de la sortie pendant la période de maintien donne les caractéristiques « d'avant le fonctionnement ». Les écrans clignotent pour indiquer que la machine se trouve en période de « maintien ».

Affichage de l'Ampèremètre – Cet écran affiche le courant de soudage préétabli lorsque la machine se trouve en état de marche au ralenti. Pendant que la sortie est habilitée, l'ampérage réel de soudage est affiché. Après le soudage, le compteur maintient la valeur réelle de l'ampérage pendant 5 secondes. Le réglage de la sortie pendant la période de maintien donne les caractéristiques « d'avant le fonctionnement ». Les écrans clignotent pour indiquer que la machine se trouve en période de « maintien ».

Contrôle de Sortie Local / à Distance – Lorsque le contrôle est placé sur « Local » (pas de potentiomètre / contrôle à distance branché sur les connecteurs à 6 goupilles et à 14 goupilles), la sortie est contrôlée au moyen du Cadran de Contrôle de Sortie sur le devant de la Flextec™ 450. Placer cet interrupteur sur « **À DISTANCE** » lorsqu'in potentiomètre / contrôle externe est branché.

- Lorsqu'un potentiomètre à distance est branché, le contrôle de sortie sur la Flextec™ 450 et la télécommande fonctionnent en configuration maître / esclave. Utiliser le cadran de contrôle sur la Flextec™ 450 pour préétablir le courant de soudage maximum. La télécommande contrôle la sortie depuis le minimum jusqu'au maximum préétabli.

Cadran de Contrôle de Sortie

- Lorsque l'interrupteur Local / à Distance est placé sur **Local**, ce cadran règle l'ampérage de soudage.
- Lorsque l'interrupteur Local / à Distance est placé sur **à Distance**, ce cadran règle l'ampérage de soudage maximum. Le potentiomètre à distance contrôle alors l'ampérage du minimum jusqu'au maximum préétabli.

GTAW

Ce mode de soudage est un mode à courant constant (CC) qui offre un contrôle continu de 10-500 amps. Il a été conçu pour les procédés de soudage TIG GTAW.

Démarrage à Chaud - T– Le contrôle de Démarrage à Chaud régule le courant de démarrage au début de l'arc. Le Démarrage à Chaud peut être placé sur « **Éteint** » et aucun courant supplémentaire ne sera ajouté au démarrage de l'arc. Lorsqu'il est placé sur la position « **Allumé** », un courant supplémentaire (relatif au courant préétabli) est ajouté au démarrage de l'arc.

Contrôle d'Arc – Ce Contrôle n'est pas utilise en mode GTAW.

Terminales de Soudage Allumées / À Distance
- Lorsqu'elles se trouvent sur la position « **ALLUMÉES** », les terminales de soudage sont en TCO (Tension de Circuit Ouvert) et prêtes à souder.
- Lorsqu'elles se trouvent sur la position « **À DISTANCE** », la sortie est habilitée au travers d'une gâchette à distance.

Affichage du Voltmètre – Cet écran affiche trois lignes de tirets lorsque la machine se trouve en état de marche au ralenti. Ceci indique que la tension ne peut pas être réglée dans ce mode de soudage. Pendant que la sortie est habilitée, la tension de soudage réelle est affichée. Après le soudage, le compteur maintient la valeur réelle de la tension pendant 5 secondes. Le réglage de la sortie pendant la période de maintien donne les caractéristiques « d'avant le fonctionnement ». Les écrans clignotent pour indiquer que la machine se trouve en période de « maintien ».

Affichage de l'Ampèremètre – Cet écran affiche le courant de soudage préétabli lorsque la machine se trouve en état de marche au ralenti. Pendant que la sortie est habilitée, l'ampérage réel de soudage est affiché. Après le soudage, le compteur maintient la valeur réelle de l'ampérage pendant 5 secondes. Le réglage de la sortie pendant la période de maintien donne les caractéristiques « d'avant le fonctionnement ». Les écrans clignotent pour indiquer que la machine se trouve en période de « maintien ».

Contrôle de Sortie Local / à Distance – Lorsque le contrôle est placé sur « Local » (pas de potentiomètre / contrôle à distance branché sur les connecteurs à **6 goupilles** et à **14 goupilles**), la sortie est contrôlée au moyen du Cadran de Contrôle de Sortie sur le devant de la Flextec™ 450. Placer cet interrupteur sur « **À DISTANCE** » lorsqu'in potentiomètre / contrôle externe est branché.
- Lorsqu'un potentiomètre à distance est branché, le contrôle de sortie sur la Flextec™ 450 et la télécommande fonctionnent en configuration maître / esclave. Utiliser le cadran de contrôle sur la Flextec™ 450 pour préétablir le courant de soudage maximum. La télécommande contrôle la sortie depuis le minimum jusqu'au maximum préétabli..

Cadran de Contrôle de Sortie
- Lorsque l'interrupteur Local / à Distance est placé sur **Local**, ce cadran règle l'ampérage de soudage.
- Lorsque l'interrupteur Local / à Distance est placé sur **à Distance**, ce cadran règle l'ampérage de soudage maximum.

Le potentiomètre à distance contrôle alors l'ampérage du minimum jusqu'au maximum préétabli.

TC-GAZ

Ce mode de soudage est un mode à tension constante (TC) qui offre un contrôle continu de 10 à 45 volts.
Il a été conçu pour les procédés de soudage GMAW, FCAW-GS, MCAW, et pour le gougeage à l'arc

Démarrage à Chaud – Passer à la position « **ALLUMÉ** » pour fournir plus d'énergie pendant le démarrage d'une soudure.

Contrôle d'Arc – Le Contrôle d'Arc régule l'effet de pincement (Inductance). Sur le réglage minimum (-10), il minimise le pincement et donne un arc souple. Les réglages avec peu de pincements sont préférables pour souder avec des mélanges de gaz contenant principalement des gaz inertes. Sur le réglage maximum (+10), il maximise l'effet de pincement et donne un arc craquant. Les réglages avec beaucoup de pincements sont préférables pour souder en FCAW-GS et en GMAW avec du CO_2.

Terminales de Soudage Allumées / À Distance
- Lorsqu'elles se trouvent sur la position « **ALLUMÉES** », les terminales de soudage sont en TCO (Tension de Circuit Ouvert) et prêtes à souder.
- Lorsqu'elles se trouvent sur la position « **À DISTANCE** », la sortie est habilitée au travers d'une gâchette à distance

Affichage de l'Ampèremètre – Cet écran affiche le courant de soudage préétabli lorsque la machine se trouve en état de marche au ralenti. Pendant que la sortie est habilitée, l'ampérage réel de soudage est affiché. Après le soudage, le compteur maintient la valeur réelle de l'ampérage pendant 5 secondes. Le réglage de la sortie pendant la période de maintien donne les caractéristiques « d'avant le fonctionnement ». Les écrans clignotent pour indiquer que la machine se trouve en période de « maintien ».

Affichage du Voltmètre – Cet écran affiche la tension de soudage préétablie lorsque la machine se trouve en état de marche au ralenti. Pendant que la sortie est habilitée, l'ampérage de soudage réel est affiché. Après le soudage, le compteur maintient la valeur réelle de la tension pendant 5 secondes. Le réglage de la sortie pendant la période de maintien donne les caractéristiques « d'avant le fonctionnement ». Les écrans clignotent pour indiquer que la machine se trouve en période de « maintien ».

Contrôle de Sortie Local / à Distance – Lorsque le contrôle est placé sur « Local » (pas de potentiomètre / contrôle à distance branché sur les connecteurs à **6 goupilles** et à **14 goupilles**), la sortie est contrôlée au moyen du Cadran de Contrôle de Sortie sur le devant de la Flextec™ 450. Placer cet interrupteur sur « **À DISTANCE** » lorsqu'in potentiomètre / contrôle externe est branché.

Cadran de Contrôle de Sortie
- Lorsque l'interrupteur Local / à Distance est placé sur **Local,** ce cadran règle la tension de soudage.
- Lorsque l'interrupteur Local / à Distance est placé sur **à Distance**, ce cadran est inhabilité.

TC-INNERSHIELD

Ce mode de soudage est un mode à tension constante (TC) qui offre un contrôle continu de 10 à 45 volts. Il a été conçu pour le procédé de soudage FCAW-SS et le gougeage à l'arc.

Démarrage à Chaud – Passer à la position «**ALLUMÉ** » pour fournir davantage d'énergie pendant le démarrage d'une soudure.

Contrôle d'Arc – Le Contrôle d'Arc régule l'effet de pincement. Sur le réglage minimum (-10), il minimise le pincement et donne un arc souple. Sur le réglage maximum (+10), il maximise l'effet de pincement et donne un arc craquant.

Terminales de Soudage Allumées / À Distance

- Lorsqu'elles se trouvent sur la position «**ALLUMÉ**», les terminales de soudage sont en TCO (Tension de Circuit Ouvert) et prêtes à souder. Cette sélection est utilisée pour les chargeurs de fil sur l'arc
- Lorsqu'elles se trouvent sur la position « **À DISTANCE** », la sortie est habilitée au travers d'une gâchette à distance.

Affichage de l'Ampèremètre – Cet écran affiche le courant de soudage préétabli lorsque la machine se trouve en état de marche au ralenti. Pendant que la sortie est habilitée, l'ampérage réel de soudage est affiché. Après le soudage, le compteur maintient la valeur réelle de l'ampérage pendant 5 secondes. Le réglage de la sortie pendant la période de maintien donne les caractéristiques « d'avant le fonctionnement ». Les écrans clignotent pour indiquer que la machine se trouve en période de « maintien ».

Affichage du Voltmètre – Cet écran affiche la tension de soudage préétablie lorsque la machine se trouve en état de marche au ralenti. Pendant que la sortie est habilitée, l'ampérage de soudage réel est affiché. Après le soudage, le compteur maintient la valeur réelle de la tension pendant 5 secondes. Le réglage de la sortie pendant la période de maintien donne les caractéristiques « d'avant le fonctionnement ». Les écrans clignotent pour indiquer que la machine se trouve en période de « maintien ».

Contrôle de Sortie Local / à Distance – Lorsque le contrôle est placé sur « Local » (pas de potentiomètre / contrôle à distance branché sur les connecteurs à **6 goupilles** et à **14 goupilles**), la sortie est contrôlée au moyen du Cadran de Contrôle de Sortie sur le devant de la Flextec™ 450. Placer cet interrupteur sur « **À DISTANCE** » lorsqu'in potentiomètre / contrôle externe est branché.

Cadran de Contrôle de Sortie

- Lorsque le contrôle est placé sur « **Local** », ce cadran règle la tension de soudage.
- Lorsqu'il est placé sur « **À DISTANCE** », ce cadran est inhabilité.

OPTIONS / ACCESSOIRES

Options Générales

K2149-1 Paquet de Fil de Travail.

K1842-10 Câble de Puissance de Soudage de 10 Ft. (ergot à ergot).

Systèmes d'Extraction de Vapeurs

Kit d'Accessoires pour le Soudage à la Baguette.
Comprend un câble d'électrode 2/0 de 35 Ft. (10,7 m) avec ergot, un câble de travail de 30 Ft. (9,1 m) avec ergots, un casque, une plaque de filtre, une plaque de couvercle, une pince à souder et un support d'électrode. Capacité de 400 amp. **Commander K704**

Contrôle de Sortie à Distance Consiste en un boîtier de contrôle avec le choix entre deux longueurs de câbles. Permet le réglage de la sortie à distance. **Commander K857** pour 25 Ft. (7,6 m). **Commander K857-1** pour 100 Ft. (30 m).

Options TIG

Torches TIG Pro-Torch™ - PTA-9, PTA-17, PTA-26 – Cordon d'alimentation en deux parties.

Amptrol® à Pédale
Fournit 25 Ft. (7,6 m) de contrôle de courant à distance pour le soudage TIG. (Branchement avec fiche à 6 goupilles).
Commander K870

Amptrol® Manuelle - Fournit 25 Ft. (7,6 m) de contrôle de courant à distance pour le soudage TIG. (Branchement avec fiche à 6 goupilles).
Commander K963-3

Interrupteur de Démarrage d'Arc - Peut être utilisé à la place de l'Amptrol® à Pédale ou Manuelle. Fourni avec un câble de 25 Ft. (7,6 m). Se fixe sur la torche TIG pour un contrôle pratique au niveau du doigt pour faire commencer et cesser le cycle de soudage au niveau du courant réglé sur la machine.
Commander K814

K1842-10 10ft. Soudure Câble électrique (Ergot à Ergot).

K3091-1* Interrupteur MULTIPROCÉDÉS

Inverseur et Chargeur de Fil Caddie l'arrière-à roues caddie à roulettes avant de et plateforme de bouteille de gaz. Poignées pratiques permettent de faciliter le rangement. Petite empreinte correspond à 30 pouces (762 mm) porte. Non destiné à desutilisation avec à double chargeurs de fil tête. **Order K3059-1***

Inverseur Vérin à double et Chargeur de Fil Caddie - l'arrière-à roues caddie à roulettes avant de et dual plateforme de bouteille de gaz. Les poignées pratiques permettent de faciliter le rangement. Petite empreinte s'adapte à travers 30po. (762 mm) porte. Peuvent être utilisés à chargeurs de fil double tête.
Order K3059-3*

***Requiert Kit de montage pour K3056-1 de base (vendu séparément).**

MESURES DE SÉCURITÉ

⚠ AVERTISSEMENT

LES CHOCS ÉLECTRIQUES peuvent être mortels.

- **Seul le personnel qualifié doit réaliser cet entretien.**
- **Couper la puissance d'entrée au niveau de l'interrupteur de déconnexion ou de la boîte à fusibles avant de travailler sur cet appareil.**
- **Ne pas toucher les pièces sous tension électrique.**

Voir les informations d'avertissement supplémentaires tout au long de ce manuel de l'Opérateur.

INSPECTION VISUELLE

Nettoyer l'intérieur de la machine avec un jet d'air à faible pression. Réaliser une inspection méticuleuse de tous les éléments. Rechercher des signes de surchauffe, des fils brisés ou d'autres problèmes évidents. Beaucoup de problèmes peuvent être découverts durant une bonne inspection visuelle.

ENTRETIEN DE ROUTINE

1. Tous les 6 mois environ, la machine doit être nettoyée au moyen d'un jet d'air à faible pression. Un bon état de propreté de la machine permet un fonctionnement plus frais et une fiabilité plus élevée. Prendre soin de nettoyer les zones suivantes:

   - Tous les Tableaux de Circuits Imprimés
   - L'interrupteur marche / arrêt
   - Transformateur principal
   - Ailettes du dissipateur
   - Redresseur d'entrée
   - Transformateur auxiliaire
   - Zone de l'Interrupteur de Déconnexion
   - Ventilateur (souffle de l'air au travers des évents arrière)

2. Examiner la console en tôle pour vérifier qu'elle ne présente pas de creux ni de cassures. Réparer la console en fonction des besoins. Conserver la console en bon état pour garantir que les pièces sous haute tension soient protégées et que les espacements corrects soient maintenus. Toutes les vis à tôle externes doivent être en place afin de garantir la résistance de la console et une bonne continuité électrique.

ENTRETIEN PÉRIODIQUE

Protection thermique

La machine est protégée contre les températures excessives de fonctionnement au moyen de thermostats. Les températures excessives peuvent être dues à un manque d'air de refroidissement ou à un fonctionnement de la machine au-delà du facteur de marche et de la sortie nominale. Si des températures excessives de fonctionnement survenaient, le thermostat inhabiliterait la sortie de la machine. Le compteur reste sous énergie pendant ce temps. Les thermostats se rétablissent seuls une fois que la machine a suffisamment refroidi. Si la fermeture du thermostat est due à une sortie excessive ou au facteur de marche, et si le ventilateur fonctionne normalement, l'interrupteur marche / arrêt peut rester allumé et le rétablissement survient dans les 15 minutes suivantes.

COMMENT UTILISER LE GUIDE DE DÉPANNAGE

⚠ AVERTISSEMENT

L'entretien et les Réparations ne doivent être effectués que par le Personnel formé par l'Usine Lincoln Electric. Des réparations non autorisées réalisées sur cet appareil peuvent mettre le technicien et l'opérateur de la machine en danger et elles annuleraient la garantie d'usine. Par sécurité et afin d'éviter les Chocs Électriques, suivre toutes les observations et mesures de sécurité détaillées tout au long de ce manuel.

Ce guide de Dépannage est fourni pour aider à localiser et à réparer de possibles mauvais fonctionnements de la machine. Simplement suivre la procédure en trois étapes décrite ci-après.

Étape 1. LOCALISER LE PROBLÈME (SYMPTÔME).
Regarder dans la colonne intitulée « PROBLÈMES (SYMPTÔMES) ». Cette colonne décrit les symptômes que la machine peut présenter. Chercher l'énoncé qui décrit le mieux le symptôme présenté par la machine.

Étape 2. CAUSE POSSIBLE
La deuxième colonne, intitulée « CAUSE POSSIBLE », énonce les possibilités externes évidentes qui peuvent contribuer au symptôme présenté par la machine.

Étape 3. ACTION RECOMMANDÉE.
Cette colonne suggère une action recommandée pour une Cause Possible ; en général elle spécifie de contacter le concessionnaire autorisé de Service sur le Terrain Lincoln Electric le plus proche.

Si vous ne comprenez pas ou si vous n'êtes pas en mesure de réaliser les actions recommandées de façon sûre, contactez le Service sur le Terrain Lincoln autorisé le plus proche.

⚠ ATTENTION

Si pour une raison quelconque vous ne comprenez pas les procédures de tests ou si vous n'êtes pas en mesure de réaliser les tests/réparations de façon sûre, avant de continuer, contacter le **Service sur le Terrain Lincoln autorisé le plus proche** pour obtenir une assistance technique.

DÉPANNAGE

E-2

Suivre les instructions de Sécurité détaillées tout au long de ce manuel.

PROBLÈMES (SYMPTOMES)	EVENTUELLE CAUSER DES	ACTION RECOMMANDÉE
Un dommage physique ou électrique majeur est évident une fois que les couvercles en tôle sont retirés.	1. Contacter le Service sur le Terrain agréé par Lincoln Electric le plus proche pour obtenir une assistance technique.	1.Si tous les points possibles de mauvais réglages recommandés ont été vérifiés et si le problème persiste, **contacter le Service sur le Terrain Agréé par Lincoln le plus proche.**
La machine ne soude pas, elle ne peut obtenir aucune sortie.	1. Si les écrans affichent Err ###, voir la section des pannes pour une action corrective. 2. Si le symbole thermique est allumé, se reporter à la section thermique. 3. Si l'interrupteur de contrôle à distance des terminales de sortie se trouve sur la position « ALLUMÉ », vérifier la tension de sortie. S'il y a présence de tension de sortie, vérifier que le branchement et le fonctionnement de la télécommande soient corrects.	
Le symbole thermique est allumé.	1. Vérifier que le ventilateur fonctionne bien. • Vérifier qu'aucun matériau ne bloque les évents d'admission et d'échappement. • Souffler de l'air dans les évents arrière pour éliminer la saleté du ventilateur. **Note:** les circuits du Ventilateur en Fonction des Besoins arrête automatiquement le ventilateur 5 minutes après que le soudage ait cessé. 2. La sortie de soudage nominale a peut-être été dépassée. Laisser la machine refroidir et la rétablir.	
Le chargeur de fil ne fonctionne pas. Apparemment le chargeur de fil n'est pas alimenté.	1. Réviser les disjoncteurs des réceptacles du chargeur de fil sur l'arrière de la machine. Les rétablir. 2. Réviser la continuité du câble de contrôle entre la source d'alimentation et le chargeur de fil.	

⚠ ATTENTION

Si pour une raison quelconque vous ne comprenez pas les procédures de tests ou si vous n'êtes pas en mesure de réaliser les tests/réparations de façon sûre, avant de continuer, contacter le **Service sur le Terrain Lincoln autorisé le plus proche** pour obtenir une assistance technique.

Suivre les instructions de Sécurité détaillées tout au long de ce manuel.

UTILISATION DES LEDS DE SITUATION POUR RÉSOUDRE LES PROBLÈMES DU SYSTÈME

Les erreurs sont affichées sur l'interface usager. De plus, des indicateurs lumineux sur le Tableau de Circuits Imprimés de contrôle et le Tableau de Circuits Imprimés de commutation contiennent des séquences d'erreurs.

Cette section contient des informations concernant les Indicateurs Lumineux de Situation et quelques tableaux de dépannage essentiel aussi bien pour la machine que pour le soudage.

Les indicateurs lumineux de situation se trouvant sur le tableau de contrôle principal sont des LEDs bicolores. Un fonctionnement normal correspond dans les deux cas à une lumière verte fixe.

(Pour les codes 11626, 11754 et ci-dessus)

Codes d'Erreurs pour la FLEXTEC™ 450

Code d'Erreur No.	Description	D'action Corrective	
31	Surintensité primaire	Vérifier la puissance d'entrée (tension et fréquence). Vérifier que la reconnexion primaire soit bien configurée pour la tension d'entrée. Si le problème persiste, contacter un Atelier de Service sur le Terrain agréé par Lincoln.	Il faut éteindre puis rallumer la machine pour la rétablir.
711	Surtension ou sous-tension du condensateur.	Vérifier la puissance d'entrée (tension et fréquence) pendant le soudage. Vérifier que la reconnexion primaire soit bien configurée pour la tension d'entrée.	Il faut éteindre puis rallumer la machine pour la rétablir.
712	Erreur de communication entre Tableaux de Circuits Imprimés ou Tableau de Circuits Imprimés mort.	Appuyer à nouveau sur la gâchette pour se récupérer de l'erreur. Si le problème persiste, contacter un Atelier de Service sur le Terrain agréé par Lincoln.	Terminales de Soudage à Distance : appuyer à nouveau sur la gâchette pour se récupérer de l'erreur. Terminales de Soudage Local : faire bouger le commutateur Local / à Distance pour se récupérer de l'erreur.
713	Mauvais branchement de la puissance d'entrée. La tension d'alimentation est trop élevée.	Vérifier que la reconnexion primaire soit bien configurée pour la tension d'entrée. Si le problème persiste, contacter un Atelier de Service sur le Terrain agréé par Lincoln.	Il faut éteindre puis rallumer la machine pour la rétablir.
714	Mauvais branchement de la puissance d'entrée. La tension d'alimentation est trop faible.		
715	La tension d'alimentation vers le Tableau de Circuits Imprimés de commutation est trop faible.	Si le problème persiste, contacter un Atelier de Service sur le Terrain agréé par Lincoln.	Il faut éteindre puis rallumer la machine pour la rétablir.

⚠ ATTENTION

Si pour une raison quelconque vous ne comprenez pas les procédures de tests ou si vous n'êtes pas en mesure de réaliser les tests/réparations de façon sûre, avant de continuer, contacter le **Service sur le Terrain Lincoln autorisé le plus proche** pour obtenir une assistance technique.

Suivre les instructions de Sécurité détaillées tout au long de ce manuel.

UTILISATION DES LEDS DE SITUATION POUR RÉSOUDRE LES PROBLÈMES DU SYSTÈME

Les erreurs sont affichées sur l'interface usager. De plus, des indicateurs lumineux sur le Tableau de Circuits Imprimés de contrôle et le Tableau de Circuits Imprimés de commutation contiennent des séquences d'erreurs.

Cette section contient des informations concernant les Indicateurs Lumineux de Situation et quelques tableaux de dépannage essentiel aussi bien pour la machine que pour le soudage.

Les indicateurs lumineux de situation se trouvant sur le tableau de contrôle principal sont des LEDs bicolores. Un fonctionnement normal correspond dans les deux cas à une lumière verte fixe.

(Pour les codes 11941 et ci-dessus)

Codes d'Erreurs pour la FLEXTEC™ 450

Code d'Erreur No.	Description	Eventuelle Causer des	D'action Corrective
21	Dispositif de qui contrôle séquence de le processus de soudage arrêtée pour cause d'une erreur.		Soudure terminaux à distance: Redéclencher pour recouvrer de l'erreur. Soudure des terminaux locaux: Commutateur REMOTE/LOCAL Commutation vers récupérer de l'erreur.
31	Primaire au cours Courant.	Vérifier la puissance d'entrée (tension et fréquence). Vérifiez la primaires rebranchez configuré adéquatement pour la tension d'entrée.	Machine doit être éteint puis rallumé le réinitialiser.
36	Défaut Thermique de	Machine éteint la sortie en raison de températures interne élevées.	1. Vérifier la matériau l'apport blocage ou persiennes d'échappement. • Soufflez de l'air dans le évents arrière pour retirer la poussière du ventilateur. **Note:** Le ventilateur Comme circuits nécessaires éteint automatiquement le ventilateur 5 minutes qui suivent soudure a cessé de. 2. Évaluations de sortie de soudage pourraient avoir été dépassé. Laisser la machine se refroidir et réinitialisation.
45	VRD™ Tension limite dépassait.	Pendant OCV, à la tension dépassait niveaux™ VRD admissibles. • Vérifiez les réglages des interrupteur sont correctes pour la tension d'entrée.	Machine doit être éteint puis rallumé le réinitialiser.
712	Défaut communication	PEUT de communication entre les le pcb contrôle et de interrupteur pcb a été interrompue.	Inspectez le harnais pour dommage / les connexions desserrées.

⚠ CAUTION

Si pour une raison quelconque vous ne comprenez pas les procédures de tests ou si vous n'êtes pas en mesure de réaliser les tests/réparations de façon sûre, avant de continuer, contacter le **Service sur le Terrain Lincoln autorisé le plus proche** pour obtenir une assistance technique.

Suivre les instructions de Sécurité détaillées tout au long de ce manuel.

(Pour le code 11941 et ci-dessus)

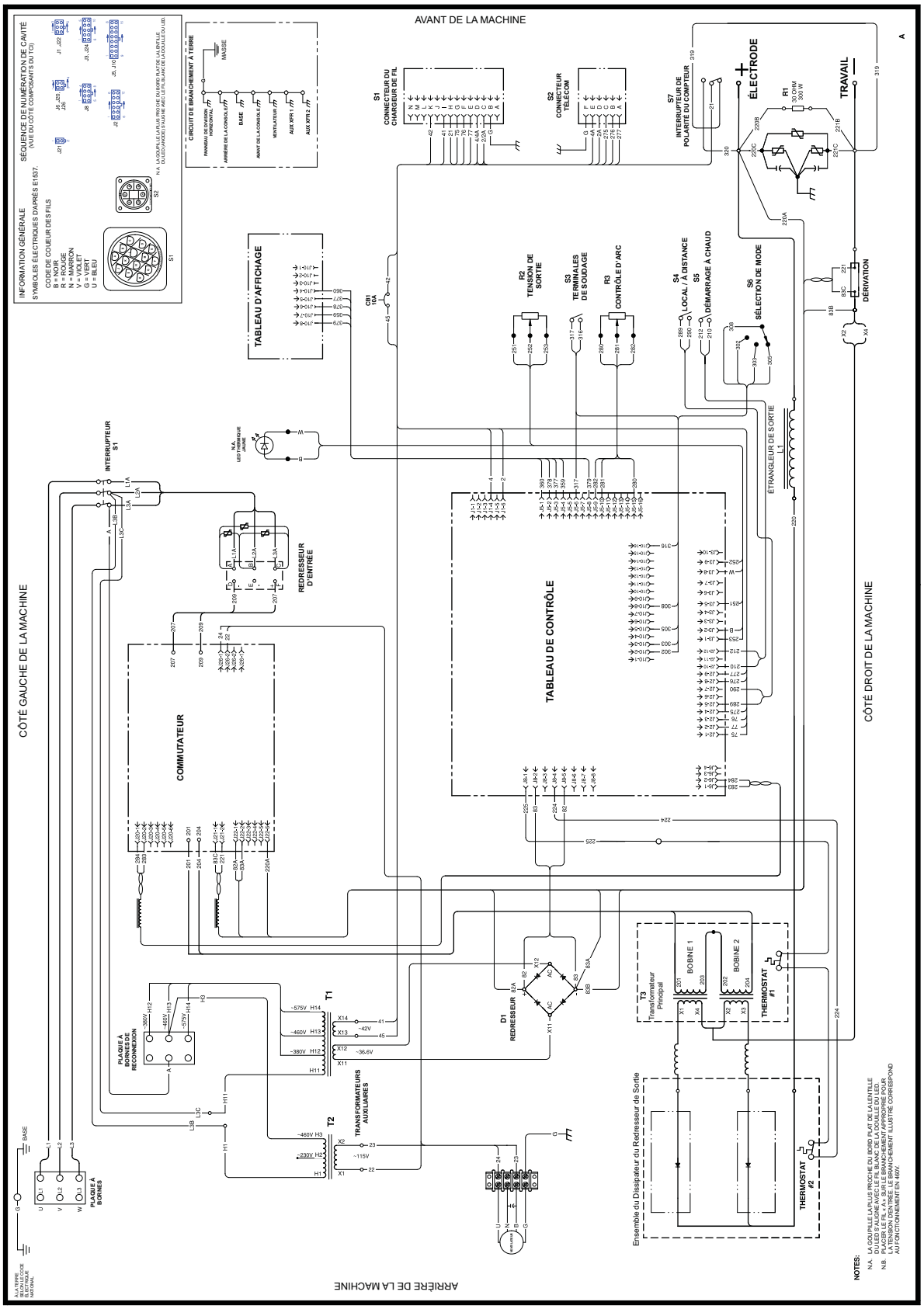
Codes d'Erreurs pour la FLEXTEC™ 450			
Code d'Erreur No.	Description	Eventuelle Causer des	D'action Corrective
713	Entrée Misconnect de puissance. Tension d'alimentation de est trop élevée.	Se produit par sous tension lors de la tension d'alimentation à l'interrupteur pour circuit imprimé dépassait niveaux acceptables.	Vérifiez la primaires rebranchez configuré adéquatement pour la tension d'entrée. Machine doit être éteint puis rallumé le réinitialiser.
714	Entrée Misconnect Power. Tension d'alimentation est trop faible.	Se produit par la mise sous tension lorsque la tension d'alimentation à l'interrupteur CI est en dessous un niveau acceptable.	Vérifiez rebranchez le primaires configuré adéquatement pour la tension d'entrée. Machine doit être éteint puis rallumé le réinitialiser.
715	En vertu de verrouillage tension.	La tension d'alimentation de l'interrupteur pour circuit imprimé est en dessous un niveau acceptable.	Machine doit être éteint puis rallumé le réinitialiser.
719	Interrupteur PCB d'erreur.		Machine doit être éteint puis rallumé le réinitialiser.
Si un de ces conditions de persistent, consulter un Lincoln autorisé terrain Service Site marchand.			

⚠ CAUTION

Si pour une raison quelconque vous ne comprenez pas les procédures de tests ou si vous n'êtes pas en mesure de réaliser les tests/réparations de façon sûre, avant de continuer, contacter le **Service sur le Terrain Lincoln autorisé le plus proche** pour obtenir une assistance technique.

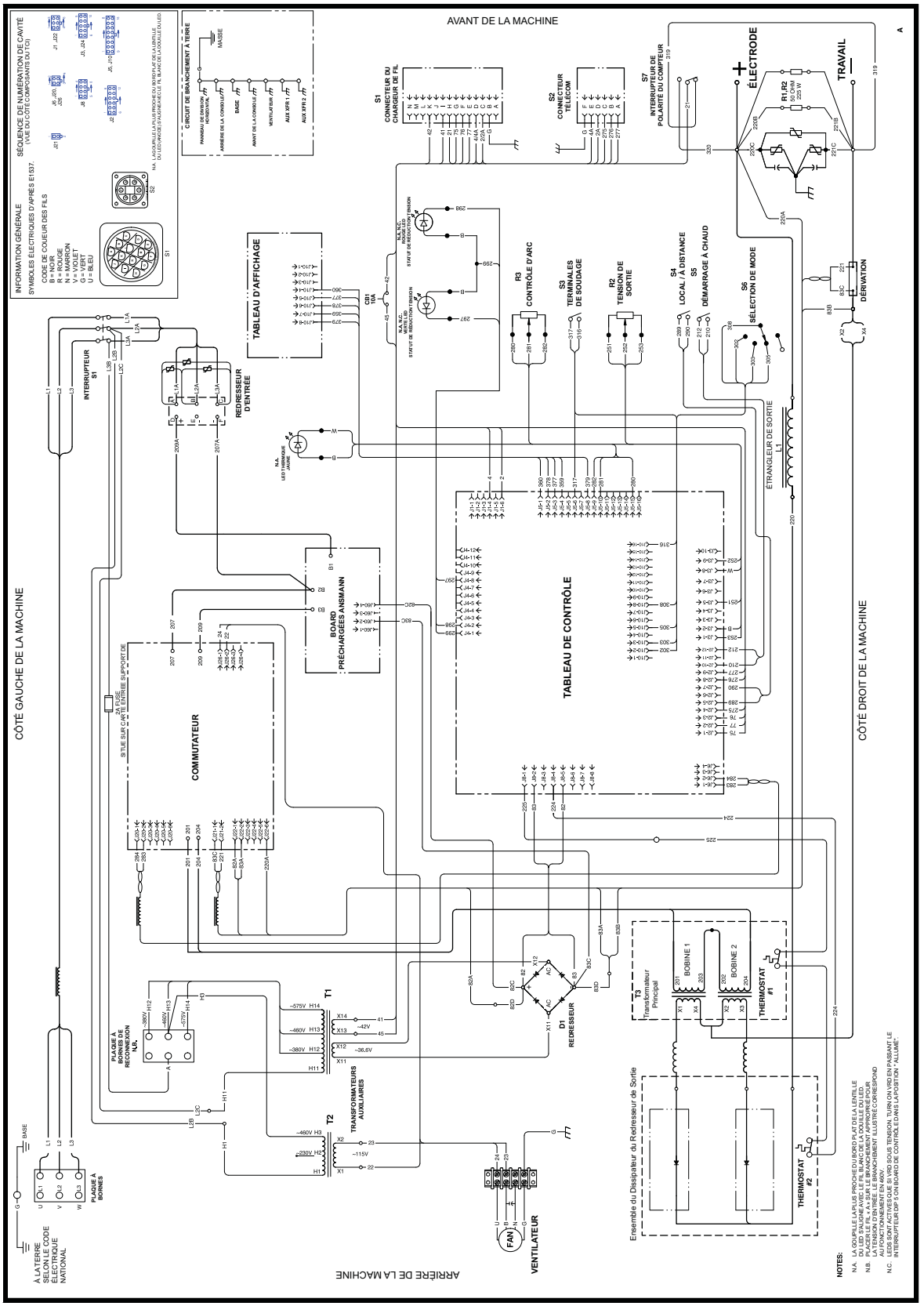
DIAGRAMMES

DIAGRAMME DE CABLAGE DE LA FLEXTEC™ 450 CODE 11626



NOTE: Ce diagramme a valeur de référence uniquement. Il peut ne pas être exact pour toutes les machines couvertes par ce manuel. Le diagramme spécifique pour un code particulier est collé à l'intérieur de la machine sur l'un des panneaux de la console.

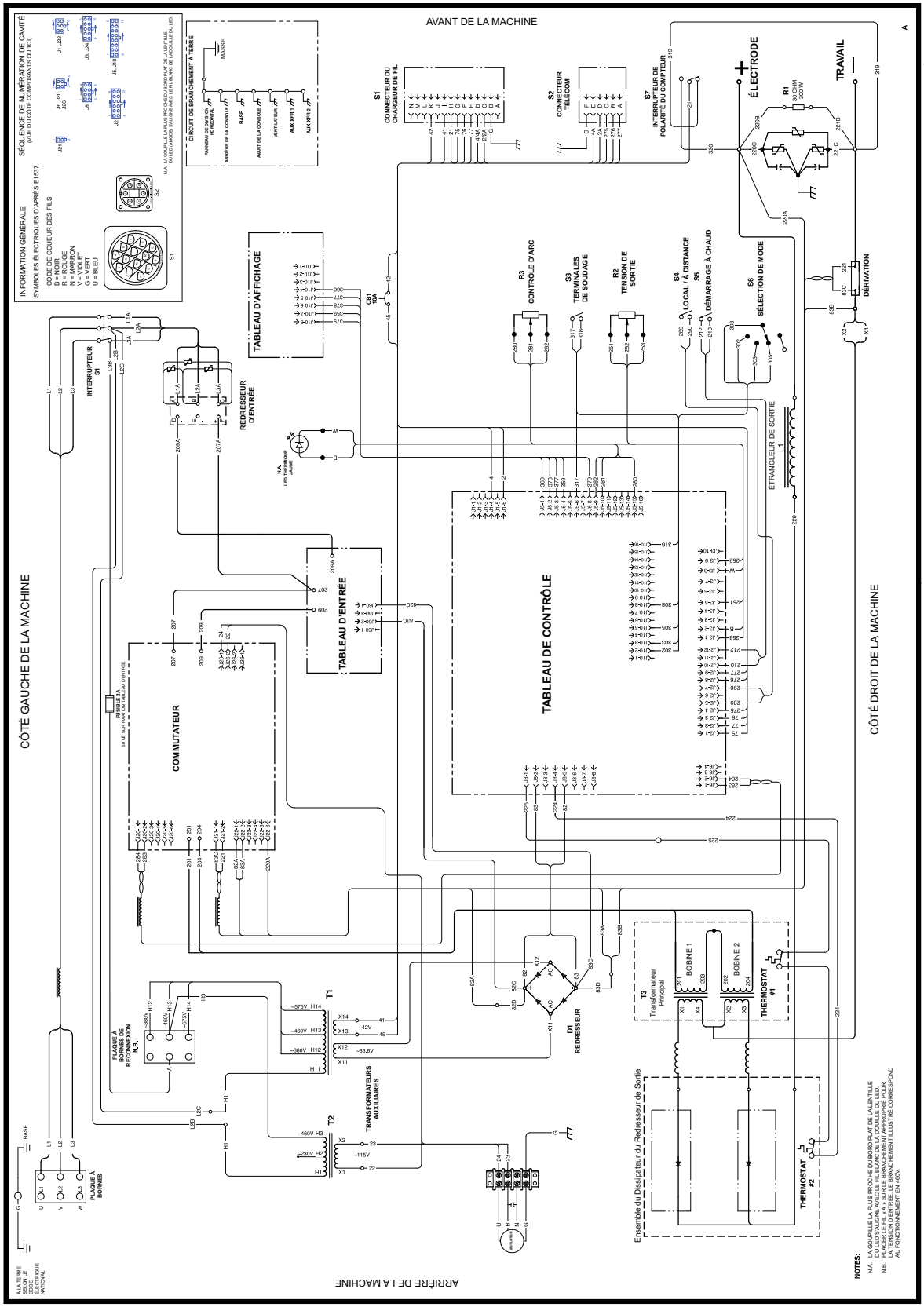
DIAGRAMME DE CABLAGE DE LA FLEXTEC™ 450 CODE 11914



G6890-5

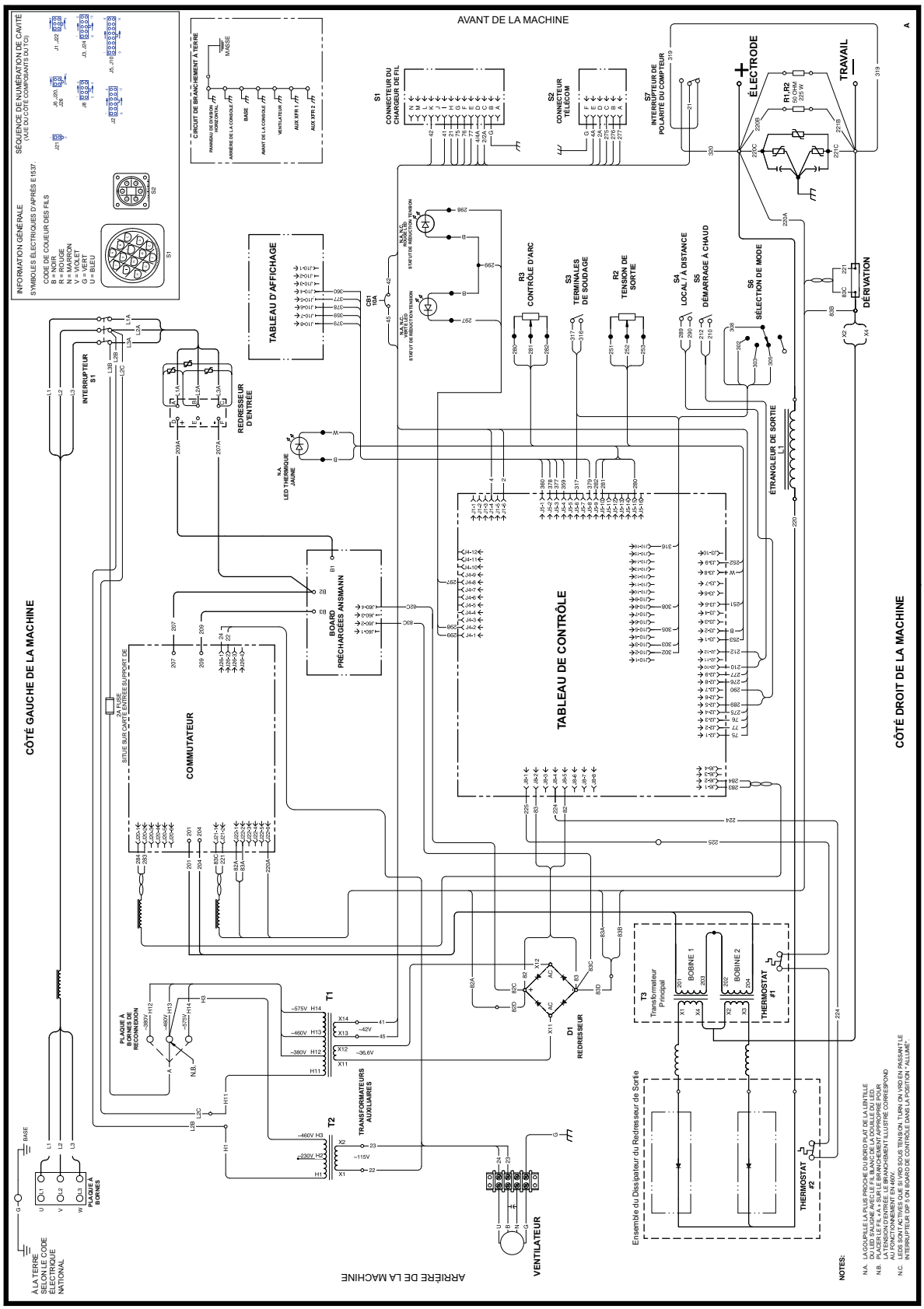
NOTE : Ce diagramme a valeur de référence uniquement. Il peut ne pas être exact pour toutes les machines couvertes par ce manuel. Le diagramme spécifique pour un code particulier est collé à l'intérieur de la machine sur l'un des panneaux de la console.

DIAGRAMME DE CABLAGE DE LA FLEXTEC™ 450 POUR CODE 11754



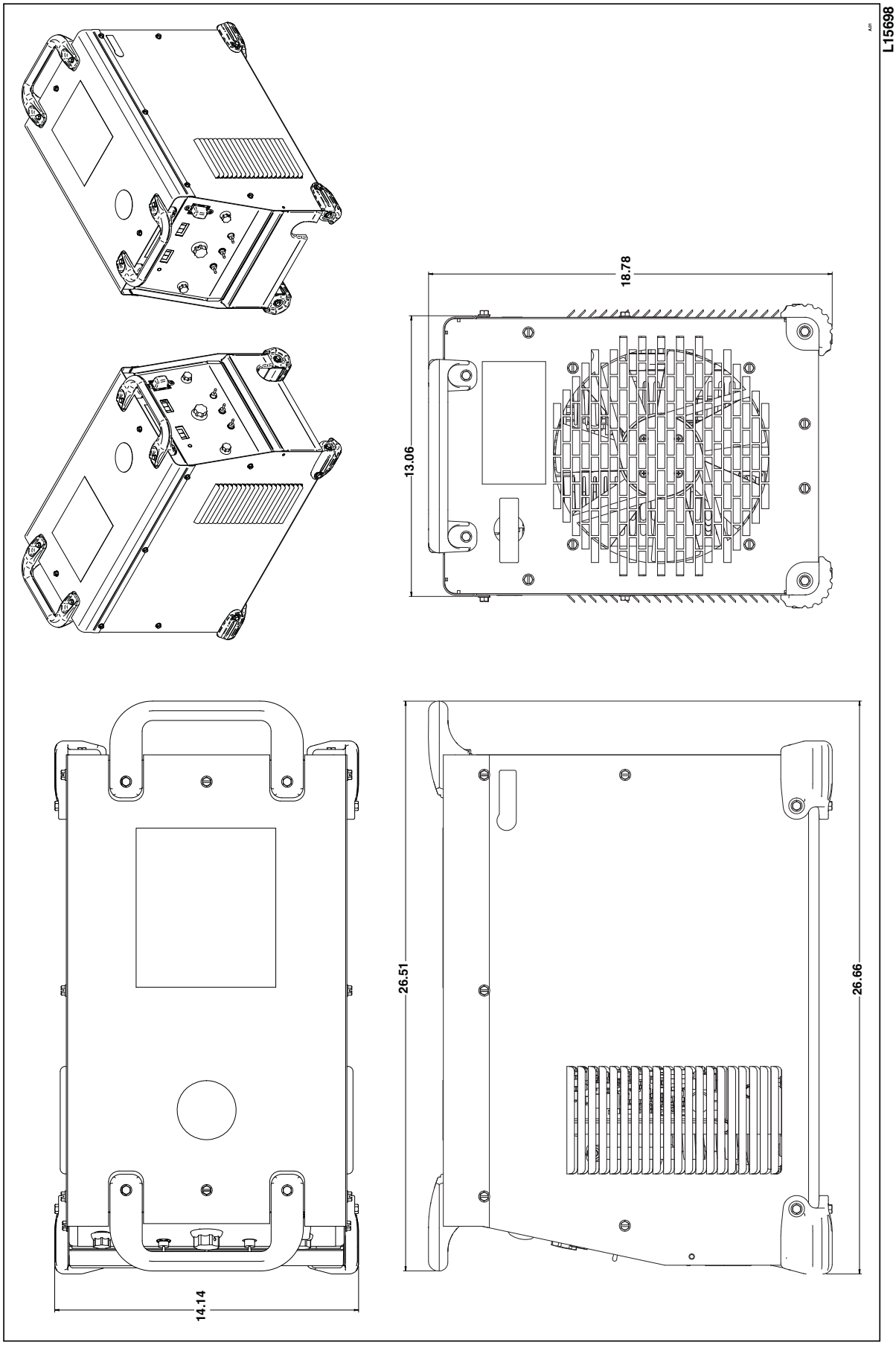
NOTE : Ce diagramme a valeur de référence uniquement. Il peut ne pas être exact pour toutes les machines couvertes par ce manuel. Le diagramme spécifique pour un code particulier est collé à l'intérieur de la machine sur l'un des panneaux de la console.

DIAGRAMME DE CABLAGE DE LA FLEXTEC™ 450 POUR CODE 12038


AVANT DE LA MACHINE
CÔTÉ GAUCHE DE LA MACHINE
CÔTÉ DROIT DE LA MACHINE
ARRIÈRE DE LA MACHINE
TABLEAU D'AFFICHAGE
TABLEAU DE CONTRÔLE
COMMUTATEUR
BOARD PRÉCHARGÉES ANSMANN
REDRESSEUR D'ENTRÉE
INTERRUPTEUR S1
ÉTRANGLEUR DE SORTIE L1
DÉRIVATION
ÉLECTRODE
TRAVAIL
R1,R2 50 OHM 225 W
R3 CONTRÔLE D'ARC
S3 TERMINALES DE SOUDAGE
R2 TENSION DE SORTIE
S4 LOCAL / À DISTANCE
S5 DÉMARRAGE À CHAUD
S6 SÉLECTION DE MODE
S7 INTERRUPTEUR DE POLARITÉ DU COMPTEUR
S1 CONNECTEUR DU PANNEAU AVANT
S2 CONNECTEUR TÉLÉCOM
CIRCUIT DE BRANCHEMENT À TERRE
MASSE
PANNEAU DE DIVISION HORIZONTAL
ARRIÈRE DE LA CONSOLE
BASE
AVANT DE LA CONSOLE
VENTILATEUR
AUX XFR 1
AUX XFR 2
INFORMATION GÉNÉRALE
SYMBOLES ÉLECTRIQUES D'APRÈS E1537.
CODE DE COULEUR DES FILS
B = NOIR
R = ROUGE
N = MARRON
V = VIOLET
G = VERT
U = BLEU
SÉQUENCE DE NUMÉRATION DE CAVITÉ (VUE DU CÔTÉ COMPOSANTS DU PCB)
PLAQUE À BORNES
À LA TERRE SELON LE CODE ÉLECTRIQUE NATIONAL
PLAQUE À BORNES DE RECONNEXION
T1
T2
T3 Transformateur Principal
TRANSFORMATEURS AUXILIAIRES
D1 REDRESSEUR
Ensemble du Dissipateur du Redresseur de Sortie
BOBINE 1
BOBINE 2
THERMOSTAT #1
THERMOSTAT #2
2A FUSE SITUÉ SUR CARTE D'ENTRÉE/ SUPPORT DE FUSIBLE
CB1 CIRCUIT BREAKER
N.A. LED THERMIQUE JAUNE
N.A. N.C. THERMOSTAT STATUT DE RÉDUCTION TENSION
NOTES:
N.A. LA GOUPILLE LA PLUS PROCHE DU BORD PLAT DE LA LENTILLE DU LED S'ALLUME AVEC LE FIL BLANC DE LA DOUILLE DU LED.
N.B. LA PLAQUE À BORNES DE RECONNEXION DOIT ÊTRE CONFIGURÉE POUR LA TENSION DE BRANCHEMENT AUXQUELLE ELLE CORRESPOND AU FONCTIONNEMENT EN 460V.
N.C. LE DISJONCTEUR CB1 SE DÉCLENCHE SOUS TENSION. TURN ON VOID EN INSÉRANT LE INTERRUPTEUR DIP 3 ON BOARD DE CONTRÔLE DANS LA POSITION "ALLUMÉ".
G6890-7

NOTE : Ce diagramme a valeur de référence uniquement. Il peut ne pas être exact pour toutes les machines couvertes par ce manuel. Le diagramme spécifique pour un code particulier est collé à l'intérieur de la machine sur l'un des panneaux de la console.

SCHÉMA DIMENSIONNEL



NOTES

P-652 (F)

LISTE DE PIÈCES POUR

Flextec™ 450

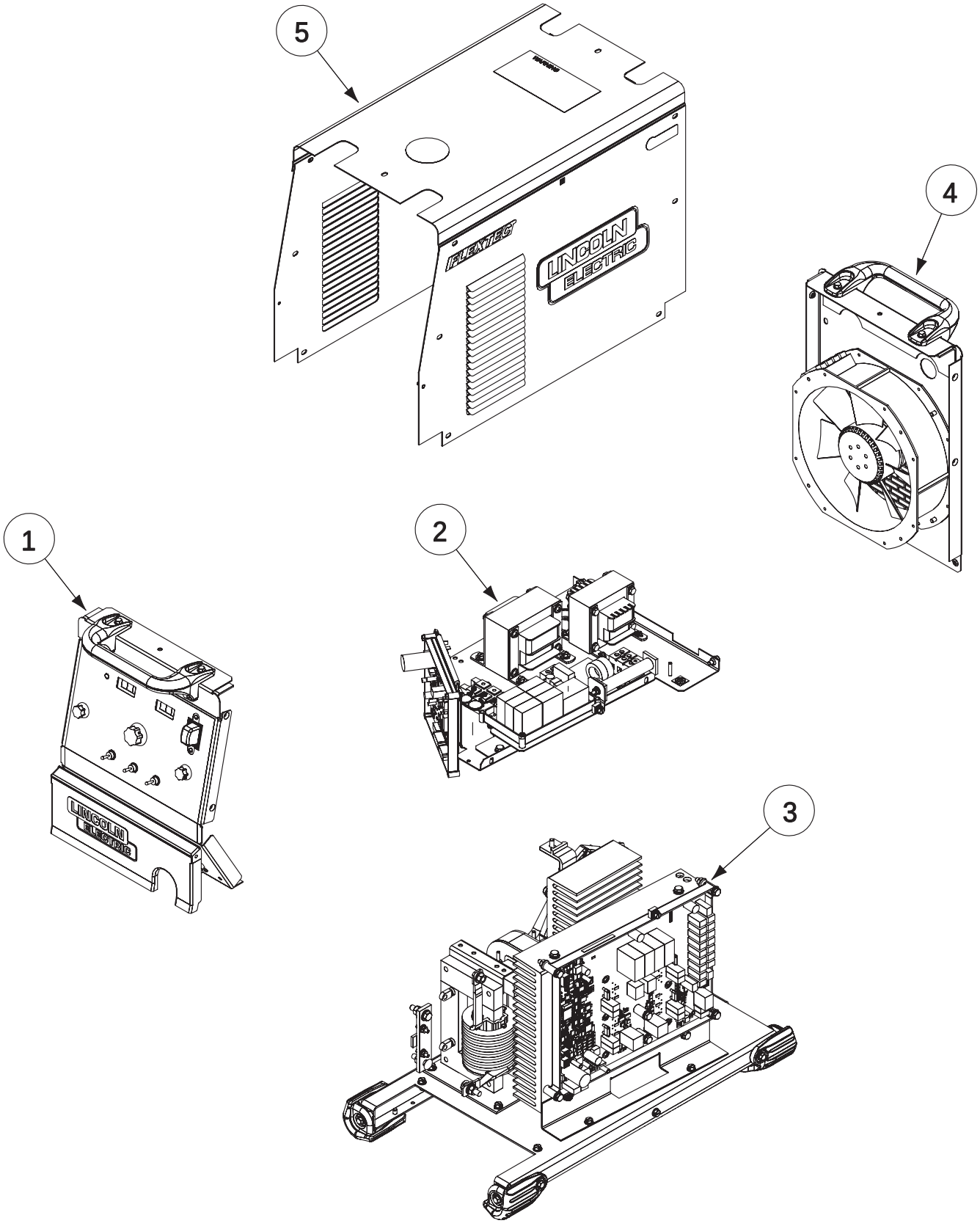
Cette liste de pièces est fournie uniquement à titre de guide informatif.

Ces informations étaient exactes au moment de l'impression. Ces pages ne sont mises à jour que sur le DVD du Navigateur de Service et dans le Livre de Pièces officiel de Lincoln Electric (BK-34).

Pour commander des pièces, toujours se reporter au Livre de Pièces officiel de Lincoln Electric (BK-34) afin d'y prendre connaissance des nouvelles pages.

P-652-A (F)

ILLUSTRATION DES SOUS-ENSEMBLES



P-652-A.1 (F)

Flextec™ 450

Pour Codes: 11626, 11754 & 11941

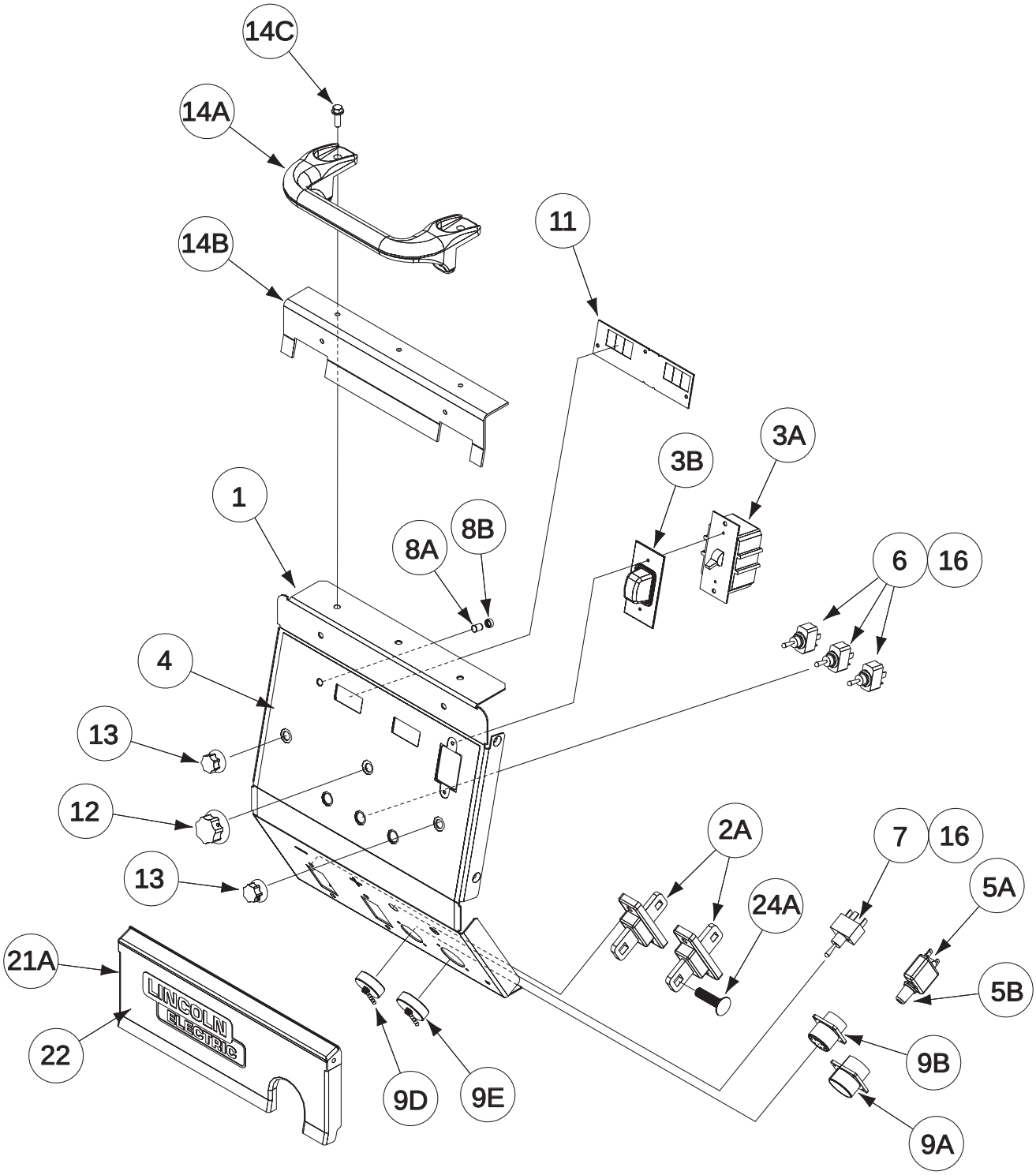
Ne pas utiliser cette Liste de Pièces pour une machine dont le numéro de code ne figure pas dans la liste. Contacter le Département de Service pour tout numéro de code ne figurant pas dans la liste.

Utiliser la page d'Illustration des Sous-Ensembles et le tableau ci-dessous afin de déterminer la page de sous-ensemble et la colonne où se trouve la pièce souhaitée pour le code particulier de la machine.

No. Article Sous-Ensemble →	1	2	3	4	5				
NOM PAGE SOUS-ENSEMBLE →	Ensemble de l'Avant de la Console	Ensemble du Panneau de Division	Ensemble de la Base et du Centre	Ensemble de l'Arrière de la Console et Ventilateur	Enveloppe de Protection				
PAGE NO. →	P-652-C	P-652-D	P-652-E	P-652-F	P-652-G				
CODE NO. ↓									
11626	1	1	1	1	1				
11754	1	2	1	1	2				
11941	2	3	2	2	3				

P-652-C (F)

Ensemble de l'Avant de la Console et Porte



P-652-C.1 (F)

Indique un changement dans cette impression.

N'utiliser que les pièces marquées d'un "x" dans la colonne portant le numéro qui apparaît sur la page de l'indice du modèle.

ARTICLE	DESCRIPTION	PIÈCE No.	QTÉ	1	2	3	4	5	6	7	8	9
	Ensemble de l'Avant de la Console (G6447), Comprend :	**NSS**	1	X	•							
	Ensemble de l'Avant de la Console (G6447-4), Comprend :	**NSS**	1	•	X							
1	Avant de la Console	G6456	1	X	•							
1	Avant de la Console	G6456-1	1	•	X							
2A	Borne de Sortie	M22515	2	X	X							
2B	Rondelle Plate (Non Illustrée)	S9262-98	8	X	X							
2C	Vis Borgne à Tête Hexagonale ¼-20 x 1,00 (Non Illustrée)	CF000015	4	X	X							
2D	Rondelle Frein (Non Illustrée)	E106A-2	4	X								
2E	Écrou Hexagonal ¼-20 (Non Illustré)	CF000017	4	X	X							
3A	Interrupteur de Ligne (Fait Partie de l'Ensemble Interrupteur de Ligne et Fil)	S20030	1	X	X							
3B	Couvercle de l'Interrupteur	S25384-1	1	X	X							
3C	Vis à Tête Ronde No.6-32 x 0,75 (Non Illustrée)	CF000137	2	X	X							
3D	Rondelle Frein (Non Illustrée)	T9695-2	2	X	X							
4	Plaque Nominative (Etiquette Autocollante de l'Écran d'Affichage) (G6762-1) (Fait Partie de G6762)	**NSS**	1	X	•							
4	Plaque Nominative (Etiquette Autocollante de l'Écran d'Affichage) (G7539-1) (Fait Partie de G7539)	**NSS**	1	•	X							
5A	Disjoncteur	T12287-20	1	X	X							
5B	Soufflet d'Étanchéité	S22061-3	1	X	X							
6	Commutateur (2 Positions)	T10800-4	3	X	X							
7	Commutateur (2 Positions)	T13562-1	1	X	X							
8A	Lentille de LED, Comprend :	S23093-1	1	X	X							
8B	Joint Torique de Retenue	S23094-1	1	X	X							
9	Harnais de Contrôle Principal, Comprend :	G6897	1	X	X							
9A	Connecteur (14 Douilles)	S12021-70	1	X	X							
9B	Connecteur (6 Douilles)	S12021-68	1	X	X							
9C	Vis à Tôle (Non Illustrée)	S8025-96	4	X	X							
9D	Capuchon	S17062-10	1	X	X							
9E	Capuchon	S17062-11	1	X	X							
10	Harnais de Contrôle à Recouvrement (Non Illustré), Comprend : Potentiomètres R2 et R3, Interrupteur Tournant et LED	L15824-1	1	X	X							
11	Ensemble du Tableau du Compteur	L10952-[ ]	1	X	X							
12	Bouton Tournant (Grand)	T10491	1	X	X							
12A	Joint Torique (Non Illustrée)	T13483-34	1	X	X							
13	Bouton Tournant (Petit)	T13639-3	2	X	X							
13A	Joint Torique (Non Illustrée)	T13483-34	2	X	X							
14A	Poignée	G6525-1	1	X	•							
14A	Poignée	G6525-3	1	•	X							
14B	Fixation du Support de la Poignée	M22463-1	1	X	•							
14B	Fixation du Support de la Poignée	M22463-2	1	•	X							
14C	Vis à Tôle	S9225-66	4	X	X							
15	Ensemble de l'Éliminateur de Bruit (Non Illustré)	S28393	1	X	•							
15	Ensemble de l'Éliminateur de Bruit (Non Illustré)	S28393-1	1	•	X							
16	Soufflet d'Étanchéité	S22061-4	4	X	X							
20	Vis à Tôle (Non Illustrée)	S9225-68	2	X	X							
21A	Porte	G6879	1	X	X							
21B	Rondelle Plate (Non Illustrée)	S9262-27	1	X	X							
21C	Contre-écrou Hexagonal No.10-24 (Non Illustré)	T9187-13	1	X	X							
22	Etiquette Autocollante de la Porte de Sortie (G6762-2) (Fait Partie de G6762)	**NSS**	1	X	•							
22	Etiquette Autocollante de la Porte de Sortie (G7539-2) (Fait Partie de G7539)	**NSS**	1	•	X							
24A	Boulon de Carrosserie 3/8-16 x 1,50	T11827-67	2	X								
24B	Écrou Hexagonal 3/8-16 (Non Illustré)	CF000067	2	X								

P-652-C.2 (F)

Indique un changement dans cette impression.

N'utiliser que les pièces marquées d'un "x" dans la colonne portant le numéro qui apparaît sur la page de l'indice du modèle.

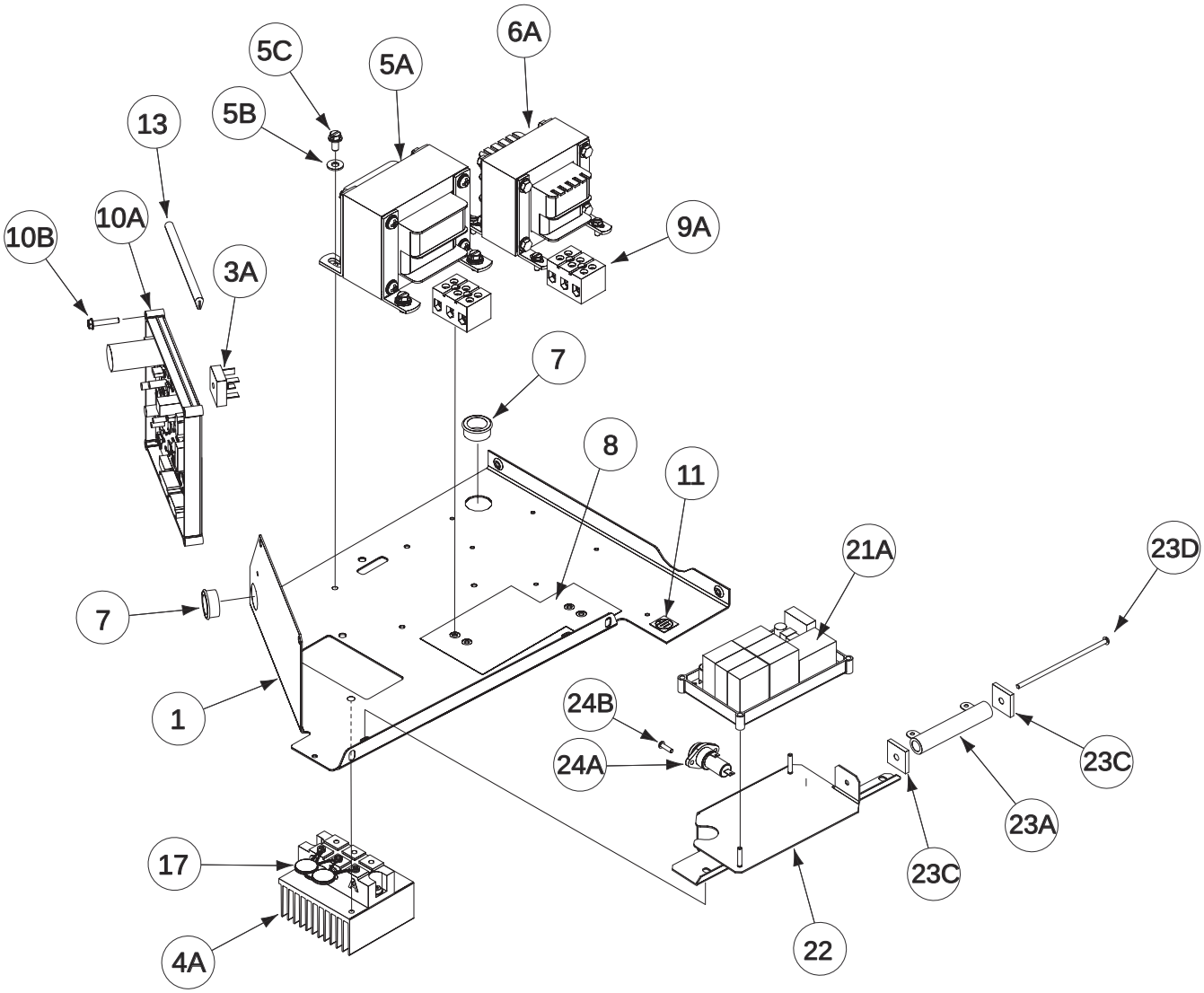
ARTICLE	DESCRIPTION	PIÈCE No.	QTÉ	1	2	3	4	5	6	7	8	9
24C	Rondelle Plate (Non Illustrée)	S9262-120	2	X								
24D	Rondelle Frein (Non Illustrée)	E106A-16	2	X								

Note: Pour commander de nouveaux tableaux de circuits imprimés, indiquer le numéro à tiret [ ] de « l'Ancien » tableau à remplacer. Ceci aidera Lincoln à fournir le tableau correct et le plus récent avec les cavaliers ou adaptateurs nécessaires. Les crochets [ ] du numéro à tiret ont été laissés en blanc exprès afin d'éliminer de possibles erreurs, confusions et mises à jour.

NOTES

P-652-D (F)

Ensemble du Panneau de Division



P-652-D.1 (F)

Indique un changement dans cette impression.

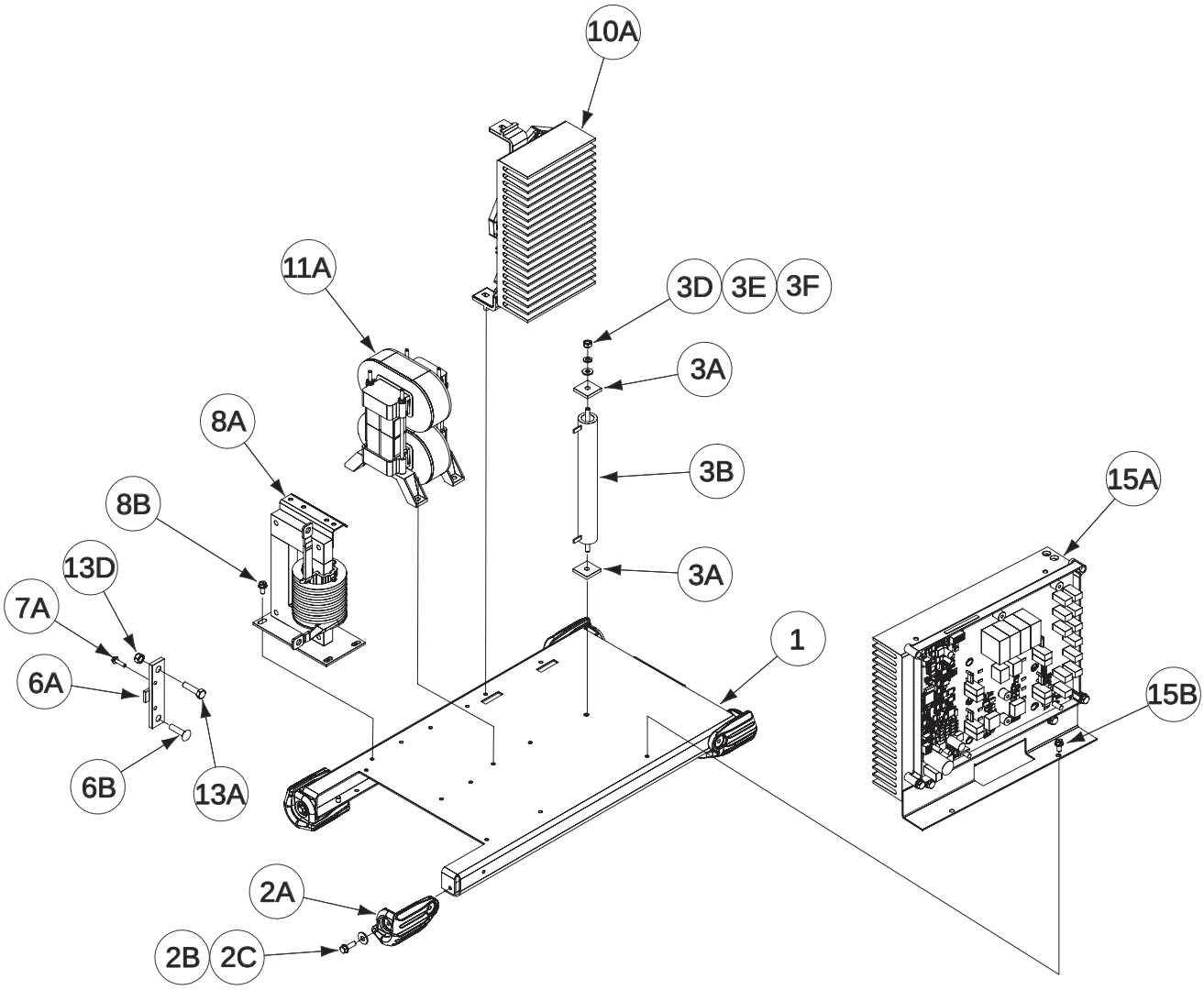
N'utiliser que les pièces marquées d'un "x" dans la colonne portant le numéro qui apparaît sur la page de l'indice du modèle.

ARTICLE	DESCRIPTION	PIÈCE No.	QTÉ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	
	Ensemble du Panneau de Division (G6458), Comprend :	**NSS**	1	X	X	X							
1	Panneau de Division	G6459	1	X	X	X							
3A	Module du Redresseur	T13637-6	1	X	X	X							
3B	Vis Filetée (Non Illustrée)	S9225-94	1	X	X	X							
4	Ensemble du Redresseur d'Entrée	**NSS**	1	X	X	X							
4A	Redresseur	M15454-16	1	X	X	X							
4B	Rondelle Plate (Non Illustrée)	S9262-98	2	X	X	X							
4C	Rondelle Frein (Non Illustrée)	E106A-2	2	X	X	X							
4D	Vis Borgne à Tête Hexagonale ¼-20 x 0,625 (Non Illustrée)	CF000013	2	X	X	X							
5A	Transformateur Auxiliaire	S13000-109	1	X	X	X							
5B	Rondelle Plate	S9262-98	4	X	X	X							
5C	Vis Filetée	S9225-65	4	X	X	X							
6A	Transformateur de Contrôle	M22500	1	X	X	X							
6B	Vis Filetée (Non Illustrée)	S9225-94	2	X	X	X							
7	Passe-fil	T12380-4	2	X	X	X							
8	Etiquette Autocollante Concernant les Branchements d'Entrée	S28388	1	X	X	X							
9A	Plaque à Bornes	S20763-3	2	X	X	X							
9B	Vis Phillips PNHS No.8-32 x 1,25 (Non Illustrée)	CF000193	4	X	X	X							
9C	Rondelle Frein (Non Illustrée)	T9695-3	4	X	X	X							
9D	Écrou Hexagonal No.8-32 (Non Illustré)	CF000042	4	X	X	X							
10A	Tableau de Circuits Imprimés de Contrôle	S28454-[ ]	1	X	X	X							
10B	Vis à Tôle	S9225-76	2	X	X	X							
10C	Agrafe à Ressorts (Non Illustrée)	T11525-1	2	X	X	X							
11	Etiquette Autocollante pour Branchement à Terre	T13260-4	1	X	X	X							
13	Canal en Caoutchouc	T11019-9	1	X	X	X							
15	Vis à Tôle (Non Illustrée)	S9225-68	2	X	X	X							
17	Ensemble MOV	S18491-1	1	X	X	X							
20	Ensemble de Fiche et Fil (Non Illustré)	S18250-987	1	•	X	•							
20	Ensemble de Fiche et Fil (Non Illustré)	S18250-995	1	•	•	X							
21A	Ensemble du Tableau de Circuits Imprimés d'Entrée	M22618-[ ]	1	•	X	X							
21B	Contre-écrou Hexagonal No.10-24 (Non Illustré)	T9187-13	2	•	X	X							
22	Fixation de Montage du Tableau du Condensateur	L15928	1	•	X	X							
23A	Résistance	T8280	1	•	X	•							
23B	Rondelle Plate (Non Illustrée)	S9262-27	2	•	X	•							
23C	Rondelle de Montage	T9764-6	2	•	X	•							
23D	Vis à Tête Ronde No.10-24 x 5,00	CF000045	1	•	X	•							
23E	Rondelle Frein (Non Illustrée)	E106A-1	1	•	X	•							
23F	Écrou Hexagonal No.10-24 (Non Illustré)	CF000010	1	•	X	•							
24A	Support de Fusible	T12386	1	•	X	X							
24B	Vis à Tête Ronde No.8-32 x 0,50	CF000033	2	•	X	X							
24F	Fusible (Non Illustré)	T10728-65	2	•	X	X							#
25	Fuse Decal (Not Shown)	S28633	1	•	X	X							

Note: Pour commander de nouveaux tableaux de circuits imprimés, indiquer le numéro à tiret [ ] de « l'Ancien » tableau à remplacer. Ceci aidera Lincoln à fournir le tableau correct et le plus récent avec les cavaliers ou adaptateurs nécessaires. Les crochets [ ] du numéro à tiret ont été laissés en blanc exprès afin d'éliminer de possibles erreurs, confusions et mises à jour.

P-652-E (F)

Ensemble de la Base et du Centre



P-652-E.1 (F)

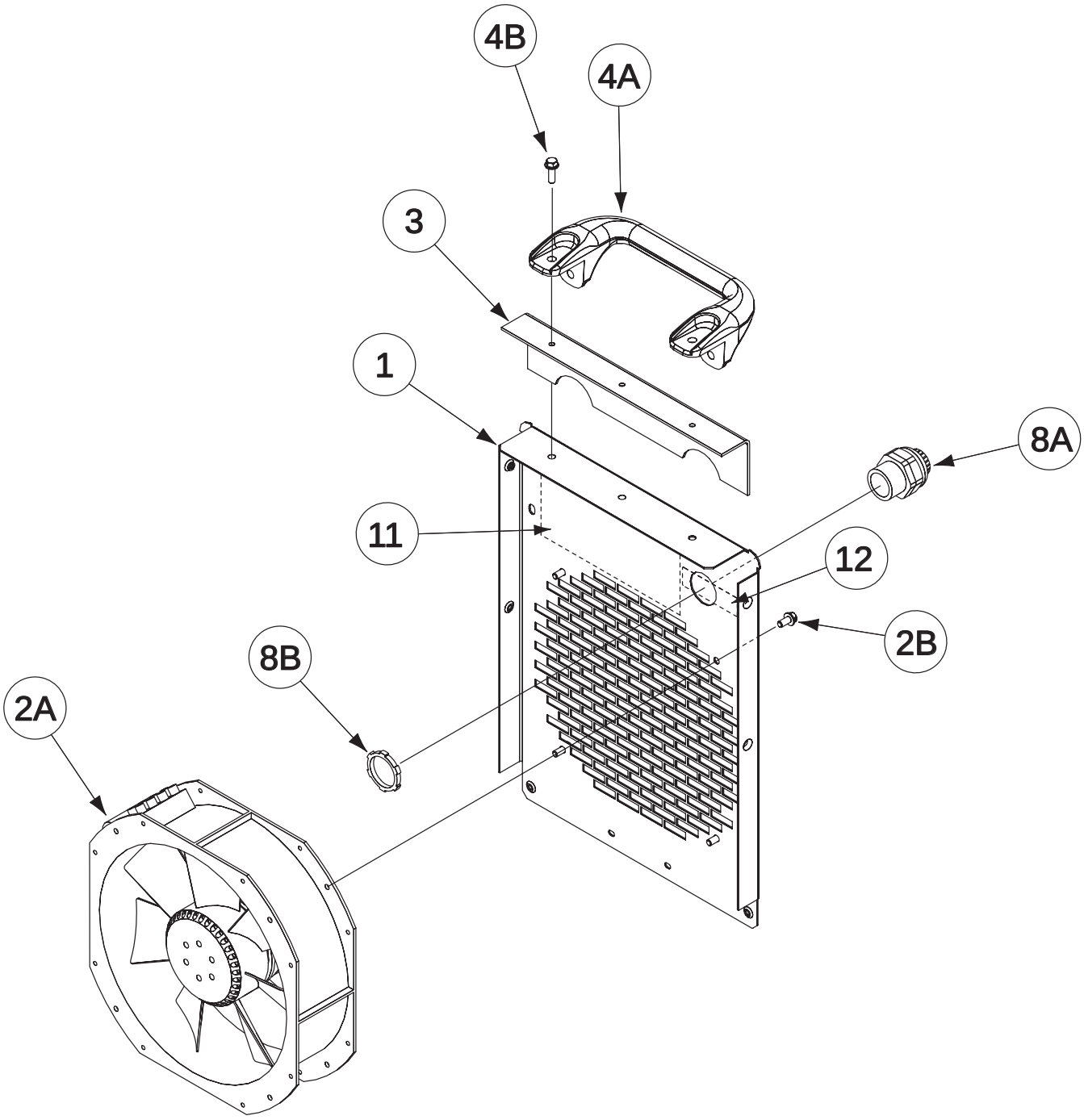
Indique un changement dans cette impression.

N'utiliser que les pièces marquées d'un "x" dans la colonne portant le numéro qui apparaît sur la page de l'indice du modèle.

ARTICLE	DESCRIPTION	PIÈCE No.	QTÉ	1	2	3	4	5	6	7	8	9
	Ensemble de la Base et du Centre, Comprend :	G6490	1	X	•							
	Ensemble de la Base et du Centre, Comprend :	G6490-4	1	•	X							
1	Base	G6446	1	X	X							
2A	Capuchon en Coin	L13138	4	X	X							
2B	Rondelle Plate	S9262-183	6	X	X							
2C	Vis à Tôle	S9225-66	6	X	X							
3A	Rondelle de Montage	T9764-6	2	X	X							
3B	Résistance	S10104-118	1	X	•							
3B	Résistance	S10104-139	1	•	X							
3C	Boulon d'Assemblage (Non Illustré)	T9781-34	1	X	•							
3C	Boulon d'Assemblage (Non Illustré)	T11827-59	2	•	X							
3D	Rondelle Plate	S9262-98	2	X	X							
3E	Rondelle Frein	E106A-2	2	X	X							
3F	Écrou Hexagonal ¼-20	CF000017	2	X	X							
6A	Dérivation	S6602-30	1	X	X							
6B	Boulon de Carrosserie	T11827-26	1	X	X							
6C	Rondelle Plate (Non Illustrée)	S9262-30	1	X	X							
6D	Rondelle Frein (Non Illustrée)	E106A-3	1	X	X							
6E	Écrou Hexagonal 5/16-18 (Non Illustré)	CF000029	1	X	X							
7A	Vis Filetée	S9225-95	2	X	X							
7B	Rondelle Plate (Non Illustrée)	S9262-27	2	X	X							
7C	Rondelle Frein (Non Illustrée)	E106A-1	2	X	X							
7D	Écrou Hexagonal No.10-24 (Non Illustré)	CF000010	2	X	X							
8A	Ensemble de l'Étrangleur	L15821	1	X	X							
8B	Vis Filetée	S9225-66	4	X	X							
8C	Rondelle Frein	S9262-98	4	X	X							
	Raccorde la Bobine de l'Étrangleur à la Borne de Sortie :											
9A	Boulon de Carrosserie (Non Illustré)	T11827-26	1	X	X							
9B	Rondelle Plate (Non Illustrée)	S9262-30	1	X	X							
9C	Rondelle Frein (Non Illustrée)	E106A-3	1	X	X							
9D	Écrou Hexagonal 5/16-18 (Non Illustré)	CF000029	1	X	X							
10A	Sous-ensemble du Redresseur de Sortie	L15816	1	X	X							
10B	Vis à Tôle (Non Illustré)	S9225-68	2	X	X							
11A	Ensemble du Transformateur	G6453	1	X	X							
11B	Vis à Tôle (Non Illustré)	S9225-68	4	X	X							
13A	Vis Borgne à Tête Hexagonale 5/16-18 x 1,25	CF000028	2	X	X							
13B	Rondelle Plate (Non Illustrée)	S9262-30	4	X	X							
13C	Rondelle Frein (Non Illustrée)	E106A-3	2	X	X							
13D	Écrou Hexagonal 5/16-18	CF000029	2	X	X							
15A	Ensemble du Tableau de Commutation	G6491	1	X	•							
15A	Ensemble du Tableau de Commutation	G7485	1	•	X							
15B	Vis à Tôle	S9225-65	2	X	X							

P-652-F (F)

Ensemble de l’Arrière de la Console



P-652-F.1 (F)

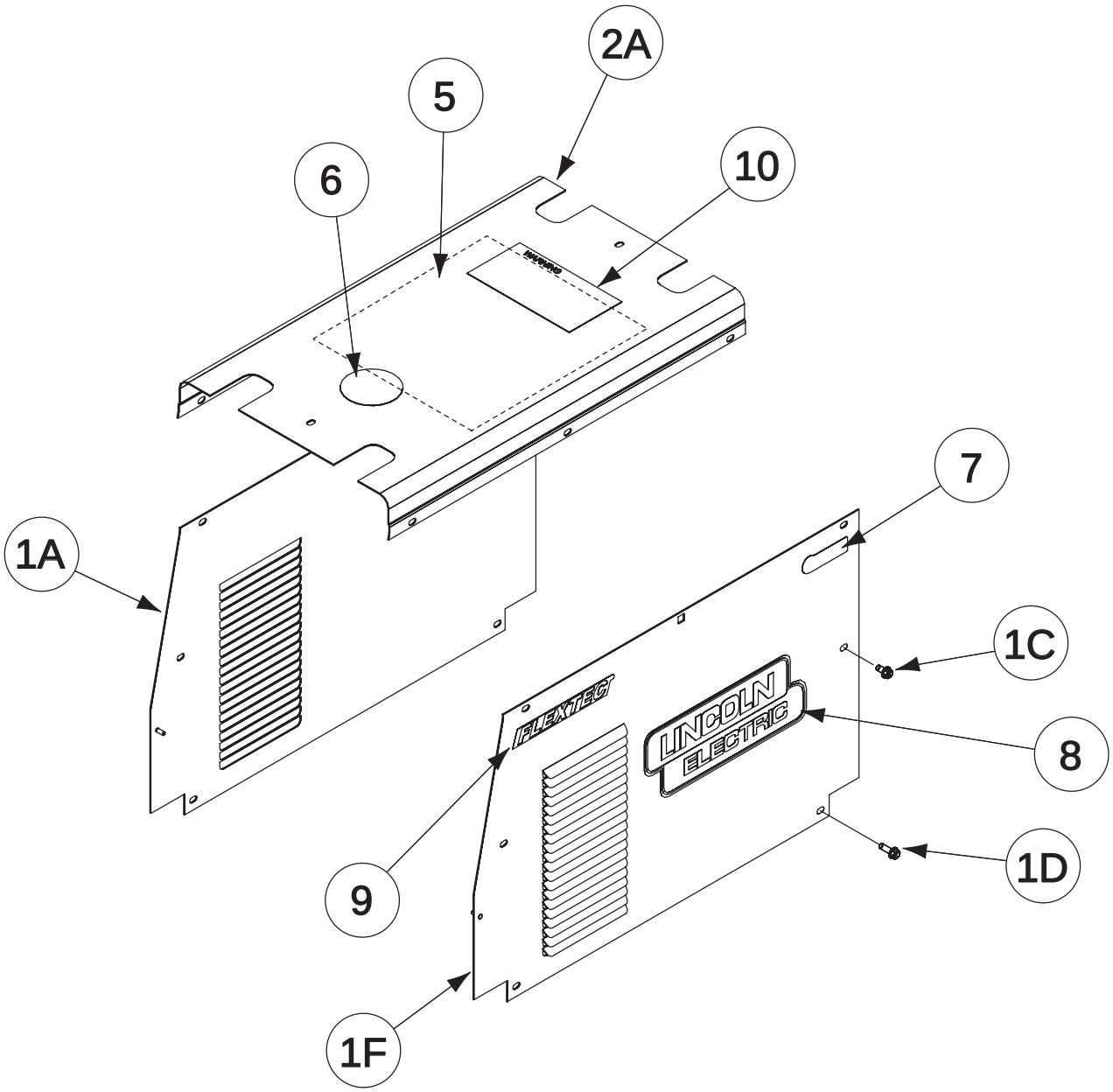
Indique un changement dans cette impression.

N'utiliser que les pièces marquées d'un "x" dans la colonne portant le numéro qui apparaît sur la page de l'indice du modèle.

ARTICLE	DESCRIPTION	PIÈCE No.	QTÉ	1	2	3	4	5	6	7	8	9
	Ensemble de l'Arrière de la Console (G6885), Comprend :	**NSS**										
1	Arrière de la Console	G6455	1	X	X							
2A	Ventilateur	M22071	1	X	X							
2B	Vis Filetée	S9225-68	4	X	X							
3	Fixation du Support de la Poignée	M22463	1	X	X							
4A	Poignée	G6525-1	1	X	X							
4B	Vis Filetée	S9224-66	4	X	X							
8A	Connecteur de Prise de Cordon	S19999	1	X	X							
8B	Ecrou	T14370-3	1	X	X							
10A	Vis à Tôle (Non Illustrée)	S9225-68	2	X	X							
10B	Rondelle Plate (Non Illustrée)	S9262-183	2	X	X							
10C	Vis à Tôle (Non Illustrée)	S9225-66	2	X	X							
11	Plaque Signalétique	S22752-21	1	X	•							
11	Plaque Signalétique)	S22752-26	1	•	X							
12	Etiquette Autocollante de Reconnexion	S25909	1	X	X							

P-652-G (F)

Ensemble de l’Enveloppe de Protection



P-652-G.1 (F)

Indique un changement dans cette impression.

N'utiliser que les pièces marquées d'un "x" dans la colonne portant le numéro qui apparaît sur la page de l'indice du modèle.

ARTICLE	DESCRIPTION	PIÈCE No.	QTÉ	1	2	3	4	5	6	7	8	9
1A	Paroi Latérale de la Console (Gauche)	G6450	1	X	X	X						
1B	Frein d'Écrou (Non Illustré)	T10097-3	2	X	X	X						
1C	Vis à Tôle	S9225-68	6	X	X	X						
1D	Vis à Tôle	S9225-66	4	X	X	X						
1E	Rondelle Plate (Non Illustrée)	S9262-183	4	X	X	X						
1F	Paroi Latérale de la Console (Droite)	G6451	1	X	X	X						
2A	Toit	G6452	1	X	X	X						
2B	Vis à Tôle (Non Illustrée)	S9225-68	8	X	X	X						
5	Diagramme de Câblage	G6890	1	X	•	•						
5	Diagramme de Câblage	G6890-1	1	•	X	•						
5	Diagramme de Câblage	G6890-5	1	•	•	X						
6	Etiquette Autocollante de Garantie	S22127-2	1	X	X	X						
7	Etiquette Autocollante d'Initiative Verte	S28039-2	1	X	X	X						
8	Etiquette Autocollante du Logo de Lincoln	S27368-4	2	X	X	X						
9	Etiquette Autocollante de Flextec	M22461	2	X	X	X						
10	Etiquette Autocollante d'Avertissement	M16196	1	X	X	X						

NOTES

P-732 (F)

LISTE DE PIÈCES POUR

Flextec™ 450

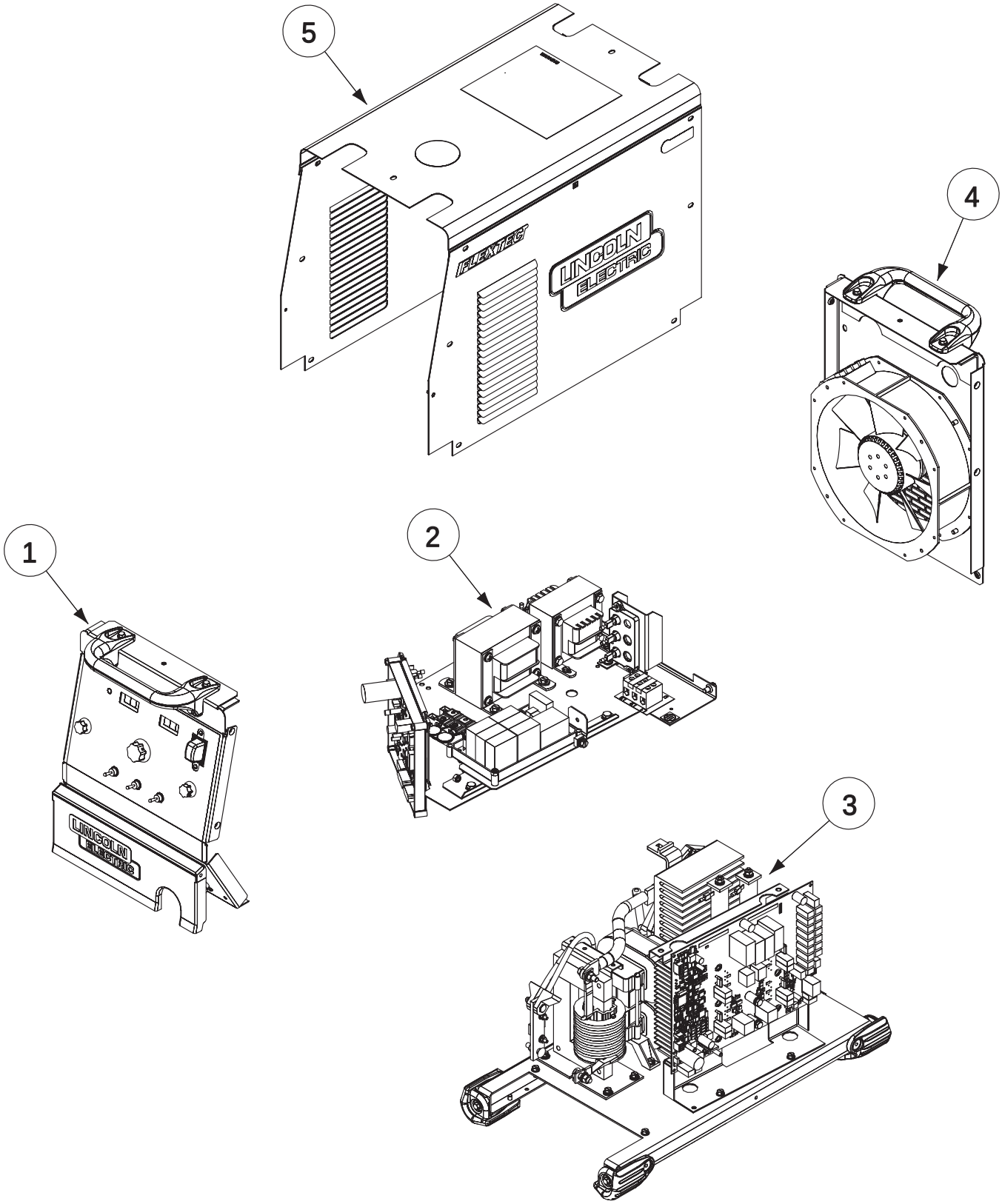
Cette liste de pièces est fournie uniquement à titre de guide informatif.

Ces informations étaient exactes au moment de l'impression. Ces pages ne sont mises à jour que sur le DVD du Navigateur de Service et dans le Livre de Pièces officiel de Lincoln Electric (BK-34).

Pour commander des pièces, toujours se reporter au Livre de Pièces officiel de Lincoln Electric (BK-34) afin d'y prendre connaissance des nouvelles pages.

P-732-A (F)

ILLUSTRATION DES SOUS-ENSEMBLES



P-732-A.1 (F)

Flextec™ 450

Pour Code: 12038

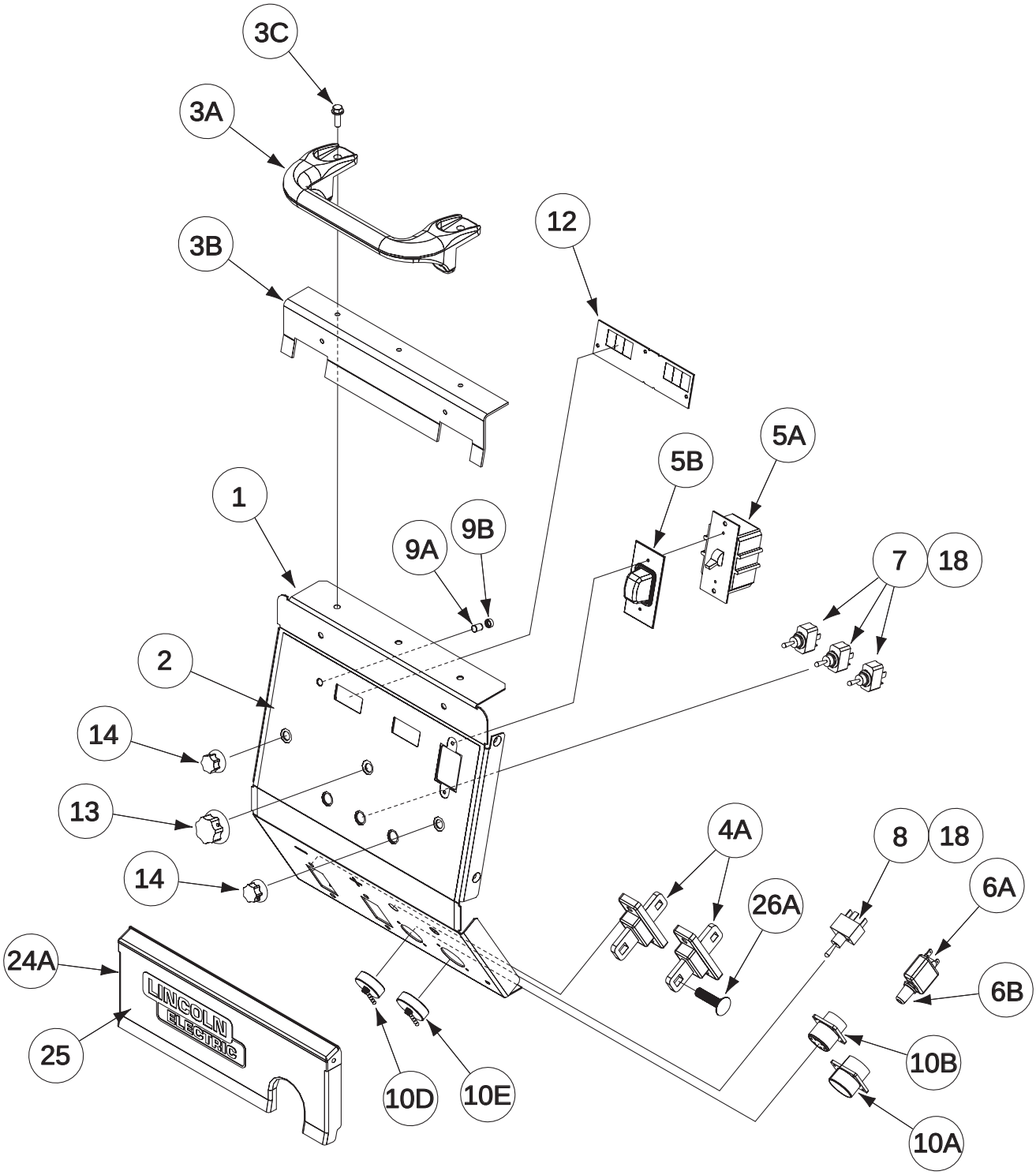
Ne pas utiliser cette Liste de Pièces pour une machine dont le numéro de code ne figure pas dans la liste. Contacter le Département de Service pour tout numéro de code ne figurant pas dans la liste.

Utiliser la page d'Illustration des Sous-Ensembles et le tableau ci-dessous afin de déterminer la page de sous-ensemble et la colonne où se trouve la pièce souhaitée pour le code particulier de la machine.

No. Article Sous-Ensemble → / NOM PAGE SOUS-ENSEMBLE →	1	2	3	4	5				
	Ensemble de l'Avant de la Console	Ensemble du Panneau de Division	Ensemble de la Base et du Centre	Ensemble de l'Arrière de la Console et Ventilateur	Enveloppe de Protection				
PAGE NO. →	P-732-C	P-732-D	P-732-E	P-732-F	P-732-G				
CODE NO. ↓									
12038	1	1	1	1	1				

P-732-C (F)

Ensemble de l'Avant de la Console et Porte



P-732-C.1 (F)

Indique un changement dans cette impression.

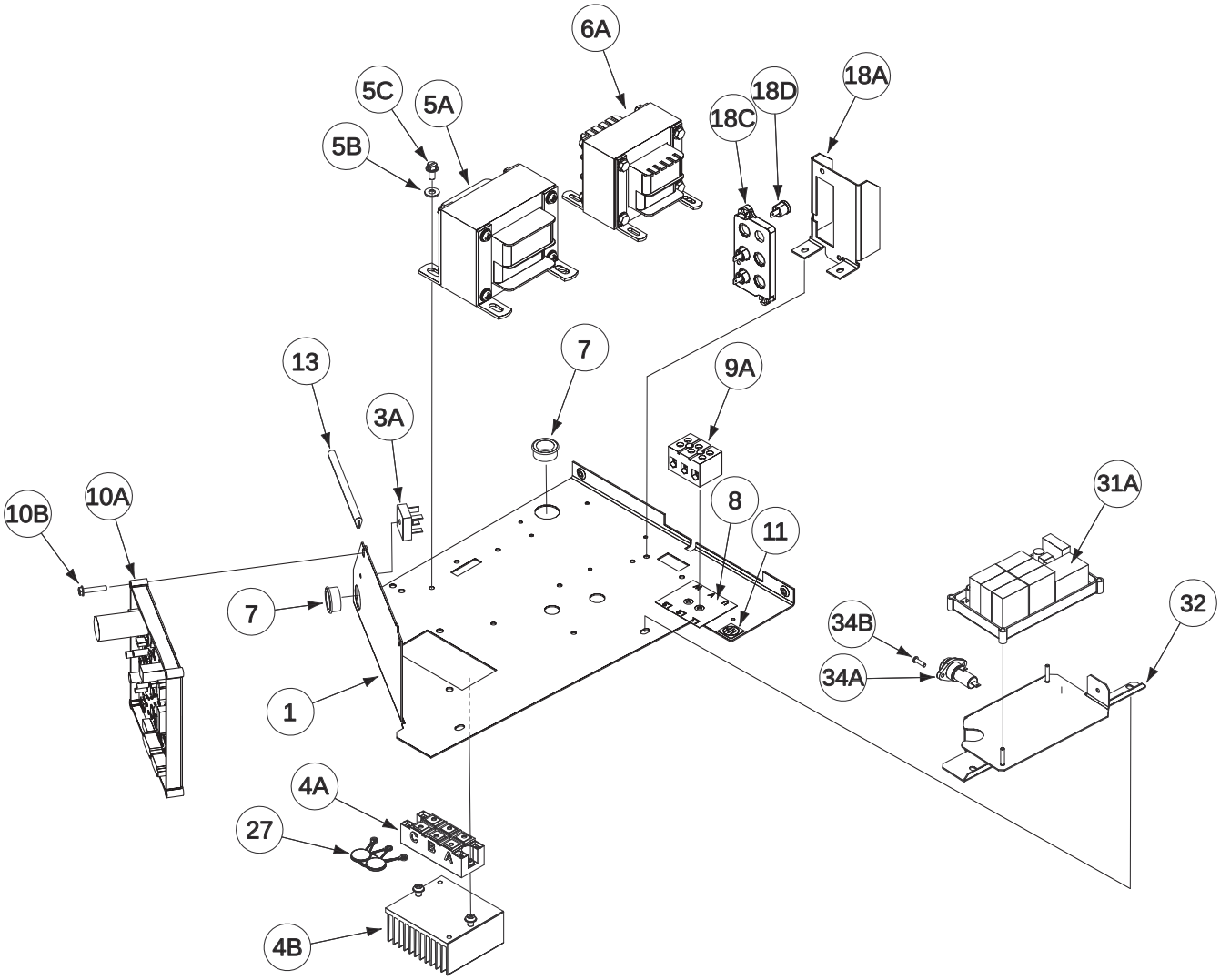
N'utiliser que les pièces marquées d'un "x" dans la colonne portant le numéro qui apparaît sur la page de l'indice du modèle.

ARTICLE	DESCRIPTION	PIÈCE No.	QTÉ.	1	2	3	4	5	6	7	8	9
	Ensemble de l'Avant de la Console (G6447-4), Comprend :	**NSS**	1	X								
1	Avant de la Console	G6456-1	1	X								
2	Plaque Nominative (Etiquette Autocollante de l'Écran d'Affichage) (G7539-1) (Fait Partie de G7539)	**NSS**	1	X								
3A	Poignée	G6525-3	1	X								
3B	Fixation du Support de la Poignée	M22463-2	1	X								
3C	Vis à Tôle	S9225-66	4	X								
4A	Borne de Sortie	M22515	2	X								
4B	Rondelle Plate (Non Illustrée)	S9262-98	8	X								
4C	Vis Borgne à Tête Hexagonale ¼-20 x 1,00 (Non Illustrée)	CF000015	4	X								
4D	Rondelle Frein (Non Illustrée)	E106A-2	4	X								
4E	Écrou Hexagonal ¼-20 (Non Illustré)	CF000017	4	X								
5A	Interrupteur de Ligne (Fait Partie de l'Ensemble Interrupteur de Ligne et Fil)	S20030	1	X								
5B	Couvercle de l'Interrupteur	S25384-1	1	X								
5C	Vis à Tête Ronde No.6-32 x 0,75 (Non Illustrée)	CF000137	2	X								
5D	Rondelle Frein (Non Illustrée)	T9695-2	2	X								
6A	Disjoncteur	T12287-20	1	X								
6B	Soufflet d'Étanchéité	S22061-3	1	X								
7	Commutateur (2 Positions)	T10800-4	3	X								
8	Commutateur (2 Positions)	T13562-1	1	X								
9A	Lentille de LED, Comprend:	S23093-1	1	X								
9B	Joint Torique de Retenue	S23094-1	1	X								
10	Harnais de Contrôle Principal, Comprend:	G6897	1	X								
10A	Connecteur (14 Douilles)	S12021-70	1	X								
10B	Connecteur (6 Douilles)	S12021-68	1	X								
10C	Vis à Tôle (Non Illustrée)	S8025-96	4	X								
10D	Capuchon	S17062-10	1	X								
10E	Capuchon	S17062-11	1	X								
11	Harnais de Contrôle à Recouvrement (Non Illustré), Comprend : Potentiomètres R2 et R3, Interrupteur Tournant et LED	L15824-1	1	X								
12	Ensemble du Tableau du Compteur	L10952-[ ]	1	X								
13	Bouton Tournant (Grand)	T10491	1	X								
13A	Joint Torique (Non Illustrée)	T13483-34	1	X								
14	Bouton Tournant (Petit)	T13639-3	2	X								
14A	Joint Torique (Non Illustrée)	T13483-34	2	X								
15	Ensemble de l'Éliminateur de Bruit (Non Illustré)	S28393-1	1	X								
18	Soufflet d'Étanchéité	S22061-4	4	X								
19	Ensemble de Fiche et Fil (Non Illustré)	S18250-994	1	X								
23	Vis à Tôle (Non Illustrée)	S9225-68	2	X								
24A	Porte	G6879	1	X								
24B	Rondelle Plate (Non Illustrée)	S9262-27	1	X								
24C	Contre-écrou Hexagonal No.10-24 (Non Illustré)	T9187-13	1	X								
25	Etiquette Autocollante de la Porte de Sortie (G7539-2) (Fait Partie de G7539)	**NSS**	1	X								
26A	Boulon de Carrosserie 3/8-16 x 1,50	T11827-67	2	X								
26B	Écrou Hexagonal 3/8-16 (Non Illustré)	CF000067	2	X								
26C	Rondelle Plate (Non Illustrée)	S9262-120	2	X								
26D	Rondelle Frein (Non Illustrée)	E106A-16	2	X								

Note: Pour commander de nouveaux tableaux de circuits imprimés, indiquer le numéro à tiret [ ] de « l'Ancien » tableau à remplacer. Ceci aidera Lincoln à fournir le tableau correct et le plus récent avec les cavaliers ou adaptateurs nécessaires. Les crochets [ ] du numéro à tiret ont été laissés en blanc exprès afin d'éliminer de possibles erreurs, confusions et mises à jour.

P-732-D (F)

Ensemble du Panneau de Division



P-732-D.1 (F)

Indique un changement dans cette impression.

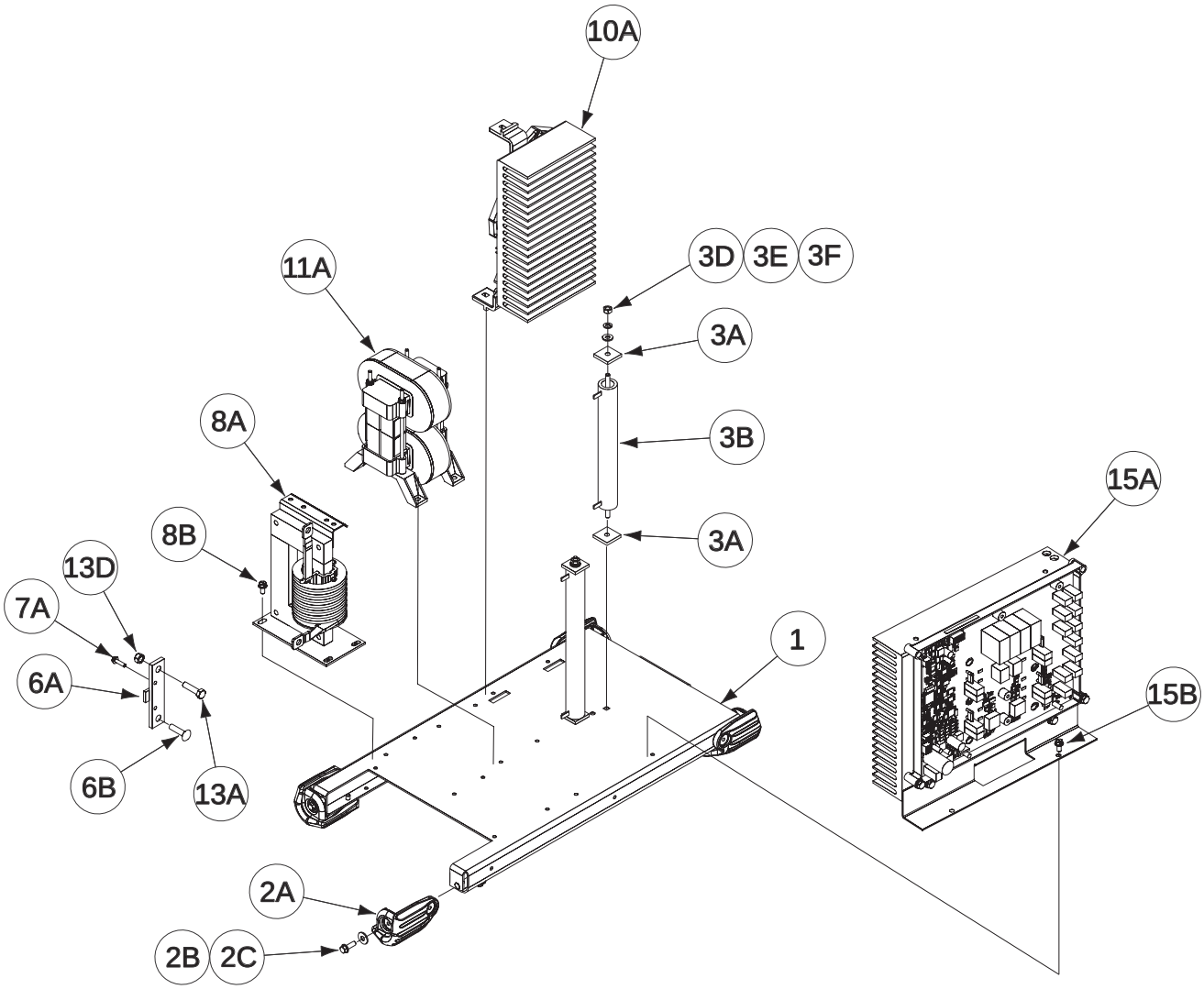
N'utiliser que les pièces marquées d'un "x" dans la colonne portant le numéro qui apparaît sur la page de l'indice du modèle.heading number called for in the model index page.

RTICLE	DESCRIPTION	PIÈCE No.	QTÉ.	1	2	3	4	5	6	7	8	9
	Ensemble du Panneau de Division (G6458-2), Comprend :	**NSS**	1	X								
1	Panneau de Division	G6459-1	1	X								
3A	Module du Redresseur	T13637-6	1	X								
3B	Vis Filetée (Non Illustrée)	S9225-95	1	X								
4	Ensemble du Redresseur d'Entré	**NSS**	1	X								
4A	Redresseur	M15454-16	1	X								
4B	Dissipateur de chaleur	M15454-16	1	X								
4C	Rondelle Plate (Non Illustré)	S9262-98	2	X								
4D	Rondelle Frein (Non Illustré)	E106A-2	2	X								
4E	Vis Borgne à Tête Hexagonale ¼-20 x 0,625 (Non Illustré)	CF000013	2	X								
5A	Transformateur Auxiliaire	S13000-109	1	X								
5B	Rondelle Plate	S9262-98	4	X								
5C	Vis Filetée	S9225-65	4	X								
6A	Transformateur de Contrôle	M22500	1	X								
6B	Vis Filetée (Non Illustrée)	S9225-94	2	X								
7	Passe-fil	T12380-4	2	X								
8	Etiquette Autocollante Concernant les Branchements d'Entrée	S28388-1	1	X								
9A	Plaque à Bornes	S20763-3	2	X								
9B	Vis Phillips PNHS No.8-32 x 1,25 (Non Illustré)	CF000193	4	X								
9C	Rondelle Frein (Non Illustrée)	T9695-3	4	X								
9D	Écrou Hexagonal No.8-32 (Non Illustré)	CF000042	4	X								
10A	Tableau de Circuits Imprimés de Contrôle	S28454-[ ]	1	X								
10B	Vis à Tôle	S9225-76	2	X								
10C	Agrafe à Ressorts (Non Illustré)	T11525-1	2	X								
11	Etiquette Autocollante pour Branchement à Terre	T13260-4	1	X								
13	Canal en Caoutchouc	T11019-9	1	X								
18A	Reconnectez Bracket	L16310	1	X								
18B	Vis Filetée (Non Illustré)	S9225-65	2	X								
18C	Reconnectez Panneau	M19656	1	X								
18D	Réceptacle	T14530-1	3	X								
18E	Reconnectez Plaque d'identification (Non Illustré)	S28845	1	X								
25	Vis à Tôle (Non Illustré)	S9225-68	2	X								
27	Ensemble MOV	S18491-1	1	X								
30	Ensemble de Fiche et Fil (Non Illustré)	S18250-995	1	X								
31A	Ensemble du Tableau de Circuits Imprimés d'Entrée	M22618-[ ]	1	X								
31B	Contre-écrou Hexagonal No.10-24 (Non Illustré)	T9187-13	2	X								
32	Carte D'entrée Support de montage	L15928	1	X								
34A	Support de Fusible	T12386	1	X								
34B	Vis à Tête Ronde No.8-32 x 0,50	CF000033	2	X								
34F	Fusible (Non Illustré)	T10728-65	2	X								
35	Fusible Décalque (Non Illustré)	S28633	1	X								

Note: Pour commander de nouveaux tableaux de circuits imprimés, indiquer le numéro à tiret [ ] de « l'Ancien » tableau à remplacer. Ceci aidera Lincoln à fournir le tableau correct et le plus récent avec les cavaliers ou adaptateurs nécessaires. Les crochets [ ] du numéro à tiret ont été laissés en blanc exprès afin d'éliminer de possibles erreurs, confusions et mises à jour.

P-732-E (F)

Ensemble de la Base et du Centre



P-732-E.1 (F)

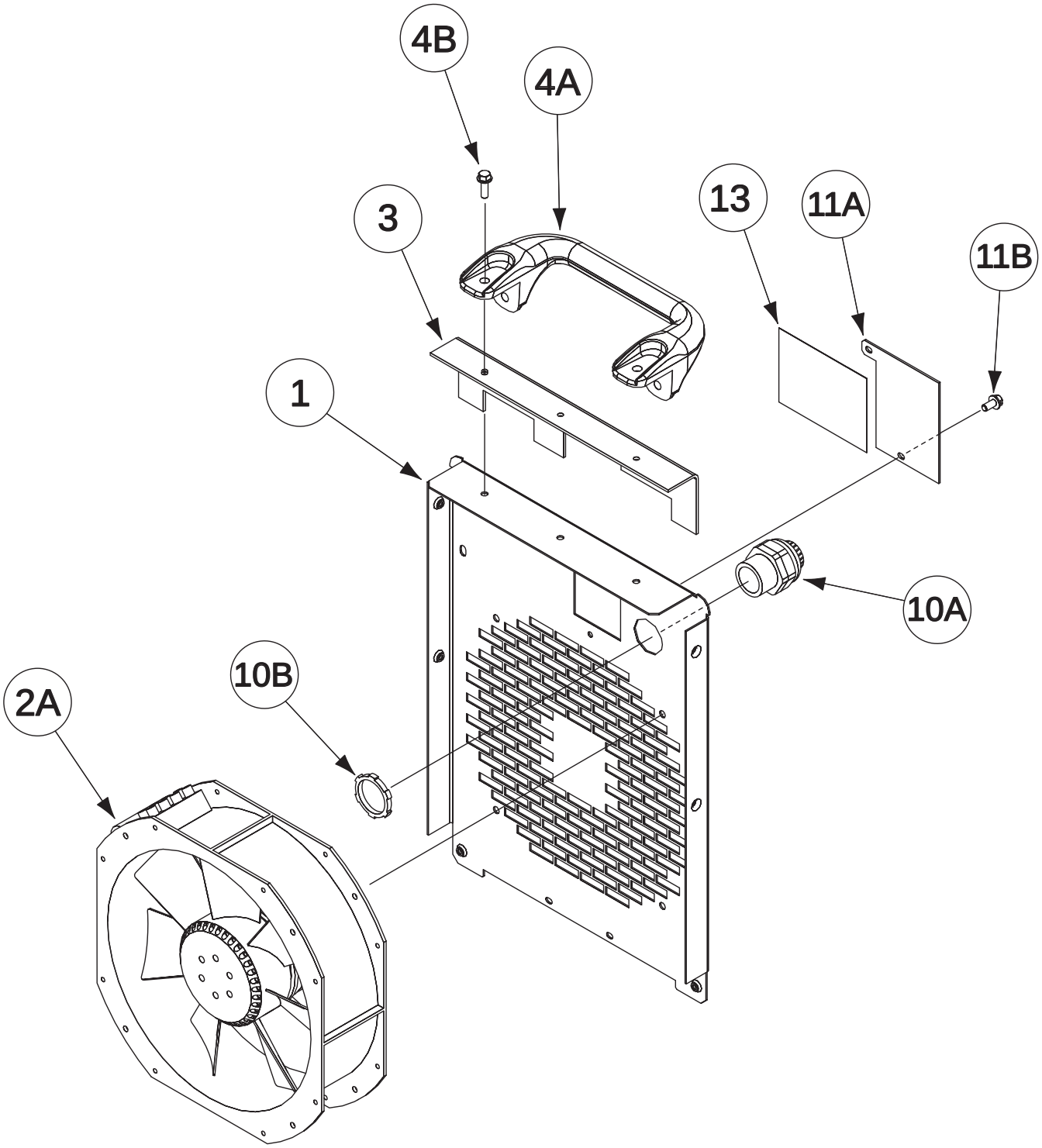
Indique un changement dans cette impression.

N'utiliser que les pièces marquées d'un "x" dans la colonne portant le numéro qui apparaît sur la page de l'indice du modèle.

ARTICLE	DESCRIPTION	PIÈCE No.	QTÉ	1	2	3	4	5	6	7	8	9
	Ensemble de la Base et du Centre, Comprend :	G6490-4	1	X								
1	Base	G6446	1	X								
2A	Capuchon en Coin	L13138	4	X								
2B	Rondelle Plate	S9262-183	6	X								
2C	Vis à Tôle	S9225-66	6	X								
3A	Rondelle de Montage	T9764-6	4	X								
3B	Résistancer	S10404-139	2	X								
3C	Boulon d'Assemblage (Non Illustré)	T11827-59	2	X								
3D	Rondelle Plate	S9262-98	2	X								
3E	Rondelle Frein	E106A-2	2	X								
3F	Écrou Hexagonal 1/4-20	CF000017	2	X								
6A	Dérivation	S6602-30	1	X								
6B	Boulon de Carrosserie	T11827-26	1	X								
6C	Rondelle Plate (Non Illustré)	S9262-30	1	X								
6D	Rondelle Frein (Non Illustré)	E106A-3	1	X								
6E	Écrou Hexagonal 5/16-18 (Non Illustré)	CF000029	1	X								
7A	Vis Filetée	S9225-95	2	X								
7B	Rondelle Plate (Non Illustré)	S9262-27	2	X								
7C	Rondelle Frein (Non Illustré)	E106A-1	2	X								
7D	Écrou Hexagonal No.10-24 (Non Illustré)	CF000010	2	X								
8A	Ensemble de l'Étrangleur	L15821	1	X								
8B	Vis Filetée	S9225-66	4	X								
8C	Rondelle Frein	S9262-98	4	X								
	Raccorde la Bobine de l'Étrangleur à la Borne de Sortie :											
9A	Boulon de Carrosserie (Non Illustré)	T11827-26	1	X								
9B	Rondelle Plate (Non Illustré)	S9262-30	1	X								
9C	Rondelle Frein (Non Illustré)	E106A-3	1	X								
9D	Écrou Hexagonal 5/16-18 (Non Illustré)	CF000029	1	X								
10A	Sous-ensemble du Redresseur de Sortie	L15816	1	X								
10B	Vis à Tôle (Non Illustré)	S9225-68	2	X								
11A	Ensemble du Transformateur	G6453	1	X								
11B	Vis à Tôle (Non Illustré)	S9225-68	4	X								
13A	Vis Borgne à Tête Hexagonale 5/16-18 x 1,25	CF000028	2	X								
13B	Rondelle Plate (Non Illustré)	S9262-30	4	X								
13C	Rondelle Frein (Non Illustré)	E106A-3	2	X								
13D	Écrou Hexagonal 5/16-18	CF000029	2	X								
15A	Ensemble du Tableau de Commutation	G7485	1	X								
15B	Vis à Tôle	S9225-65	2	X								

P-732-F (F)

Ensemble de l’Arrière de la Console



P-732-F.1 (F)

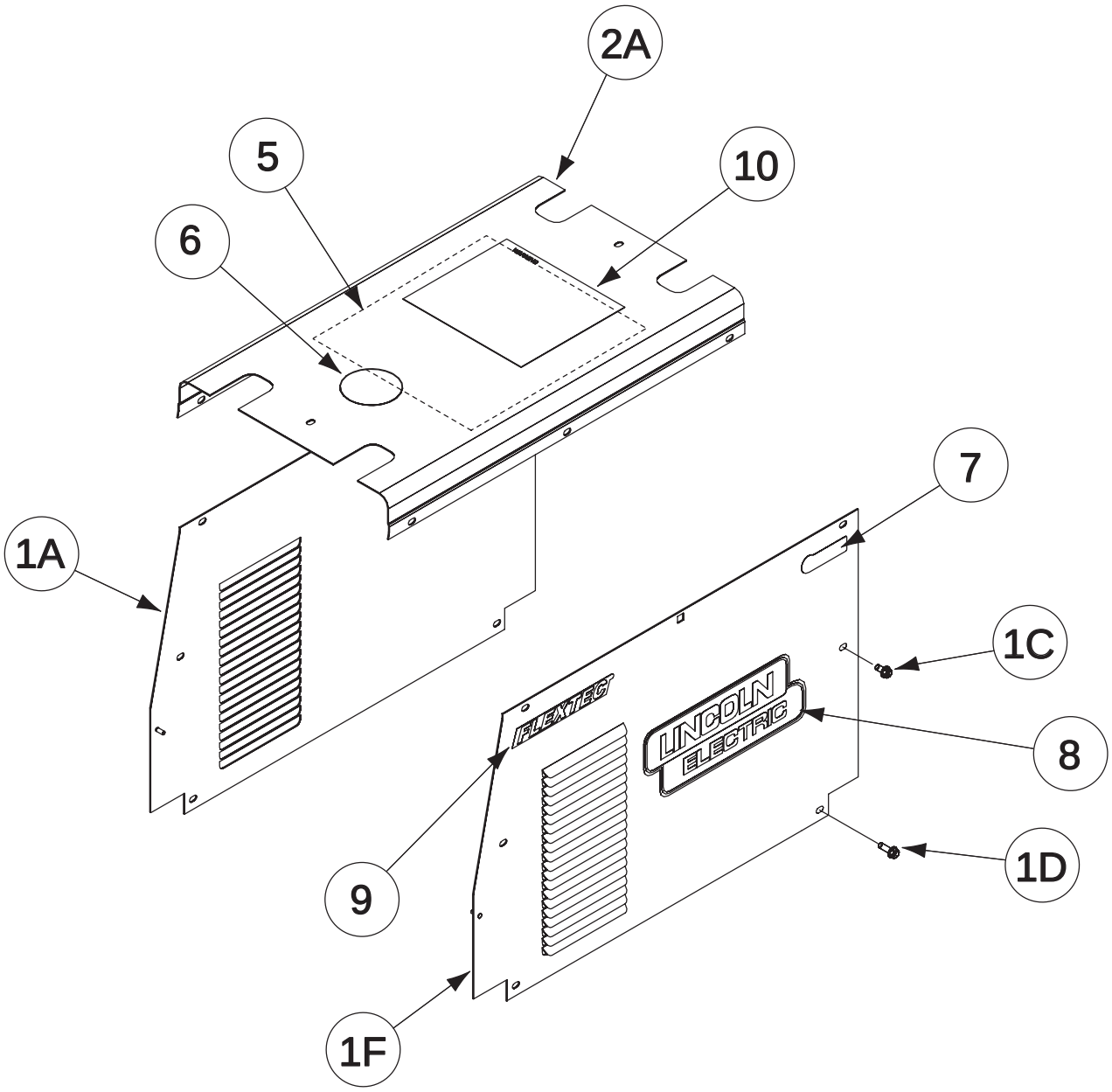
# Indicates a change this printing.

Use only the parts marked “x” in the column under the heading number called for in the model index page.

ITEM	DESCRIPTION	PART NO.	QTY.	1	2	3	4	5	6	7	8	9
	Ensemble de l’Arrière de la Console (G6885), Comprend :	**NSS**										
1	Arrière de la Console	G6455	1	X								
2A	Ventilateur	M22071	1	X								
2B	Vis Filetée	S9225-68	4	X								
3	Fixation du Support de la Poignée	M22463	1	X								
4A	Poignée	G6525-1	1	X								
4B	Vis Filetée	S9224-66	4	X								
5	Plug & Lead Assembly (P26) (Not Shown)	S18250-974	1	X								
8A	Vis à Tôle (Non Illustrée)	S9225-68	2	X								
8B	Rondelle Plate (Non Illustrée)	S9262-183	2	X								
8C	Vis à Tôle (Non Illustrée)	S9225-66	2	X								
10A	Connecteur de Prise de Cordon	S19999	1	X								
10B	Ecrou	T14370-3	1	X								
11A	Reconnect Cover	S29455	1	X								
11B	Vis Filetée	S9225-68	2	X								
12	Fusible Décalque (non illustré)	T13259-02	1	X								
13	Plaque Signalétique)	S22752-27	1	X								

P-732-G (F)

Ensemble de l’Enveloppe de Protection



P-732-G.1 (F)

Indique un changement dans cette impression.

N'utiliser que les pièces marquées d'un "x" dans la colonne portant le numéro qui apparaît sur la page de l'indice du modèle.

ARTICLE	DESCRIPTION	PIÈCE No.	QTÉ	1	2	3	4	5	6	7	8	9
1A	Paroi Latérale de la Console (Gauche)	G6450	1	X								
1B	Frein d'Écrou (Non Illustré)	T10097-3	2	X								
1C	Vis à Tôle	S9225-68	6	X								
1D	Vis à Tôle	S9225-66	4	X								
1E	Rondelle Plate (Non Illustrée)	S9262-183	4	X								
1F	Paroi Latérale de la Console (Droite)	G6451	1	X								
2A	Toit	G6452	1	X								
2B	Vis à Tôle (Non Illustrée)	S9225-68	8	X								
5	Diagramme de Câblage	G6890-7	1	X								
6	Etiquette Autocollante de Garantie	S22127-2	1	X								
7	Etiquette Autocollante d'Initiative Verte	S28039-2	1	X								
8	Etiquette Autocollante du Logo de Lincoln	S27368-4	2	X								
9	Etiquette Autocollante de Flextec	M22461	2	X								
10	Etiquette Autocollante d'Avertissement	M16196	1	X								

NOTES

NOTES

POLITIQUE D'ASSISTANCE AU CLIENT

Les activités de The Lincoln Electric Company sont la fabrication et la vente d'appareils à souder, de matériel consommable et de machines à couper de grande qualité. Notre défi est de satisfaire les besoins de nos clients et de dépasser leurs attentes. Les acheteurs peuvent parfois demander à Lincoln Electric des conseils ou des informations sur l'usage qu'ils font de nos produits. Nous répondons à nos clients sur la base des meilleures informations en notre possession à ce moment précis. Lincoln Electric n'est pas en mesure de garantir ni d'avaliser de tels conseils et n'assume aucune responsabilité quant à ces informations ou conseils. Nous nions expressément toute garantie de toute sorte, y compris toute garantie d'aptitude à satisfaire les besoins particuliers d'un client, en ce qui concerne ces informations ou conseils. Pour des raisons pratiques, nous ne pouvons pas non plus assumer de responsabilité en matière de mise à jour ou de correction de ces informations ou conseils une fois qu'ils ont été donnés ; et le fait de donner des informations ou des conseils ne crée, n'étend et ne modifie en aucune manière les garanties liées à la vente de nos produits.

Lincoln Electric est un fabricant responsable, mais le choix et l'utilisation de produits spécifiques vendus par Lincoln Electric relèvent uniquement du contrôle et de la responsabilité du client. De nombreuses variables échappant au contrôle de Lincoln Electric affectent les résultats obtenus en appliquant ces types de méthodes de fabrication et d'exigences de services.

Sujet à Modification - Ces informations sont exactes à notre connaissance au moment de l'impression. Se reporter à www.lincolnelectric.com pour des informations mises à jour.

THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY
22801 St. Clair Avenue • Cleveland, OH • 44117-1199 • U.S.A.
Phone: +1.216.481.8100 • www.lincolnelectric.com